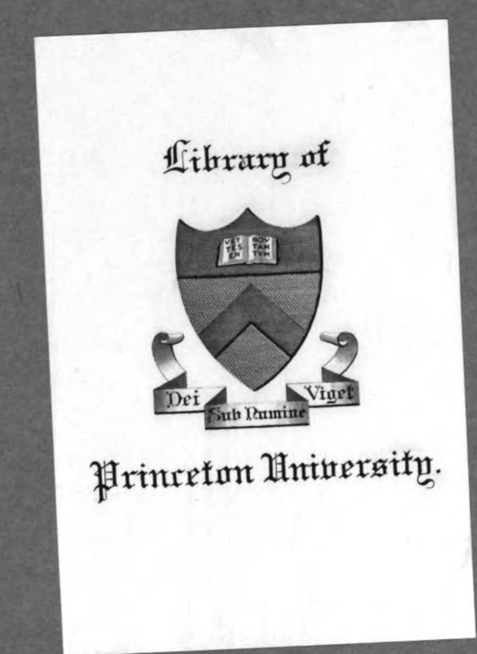
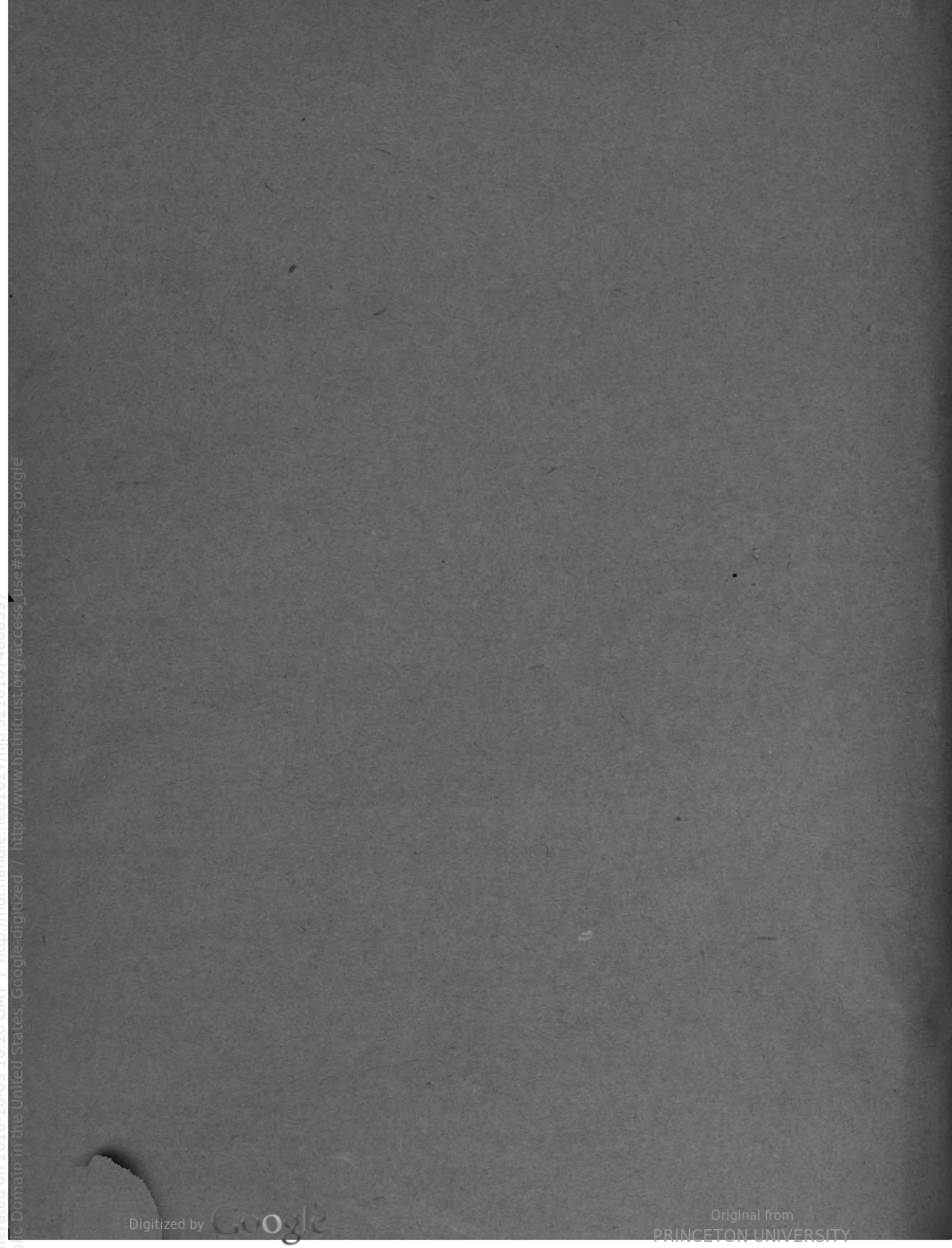
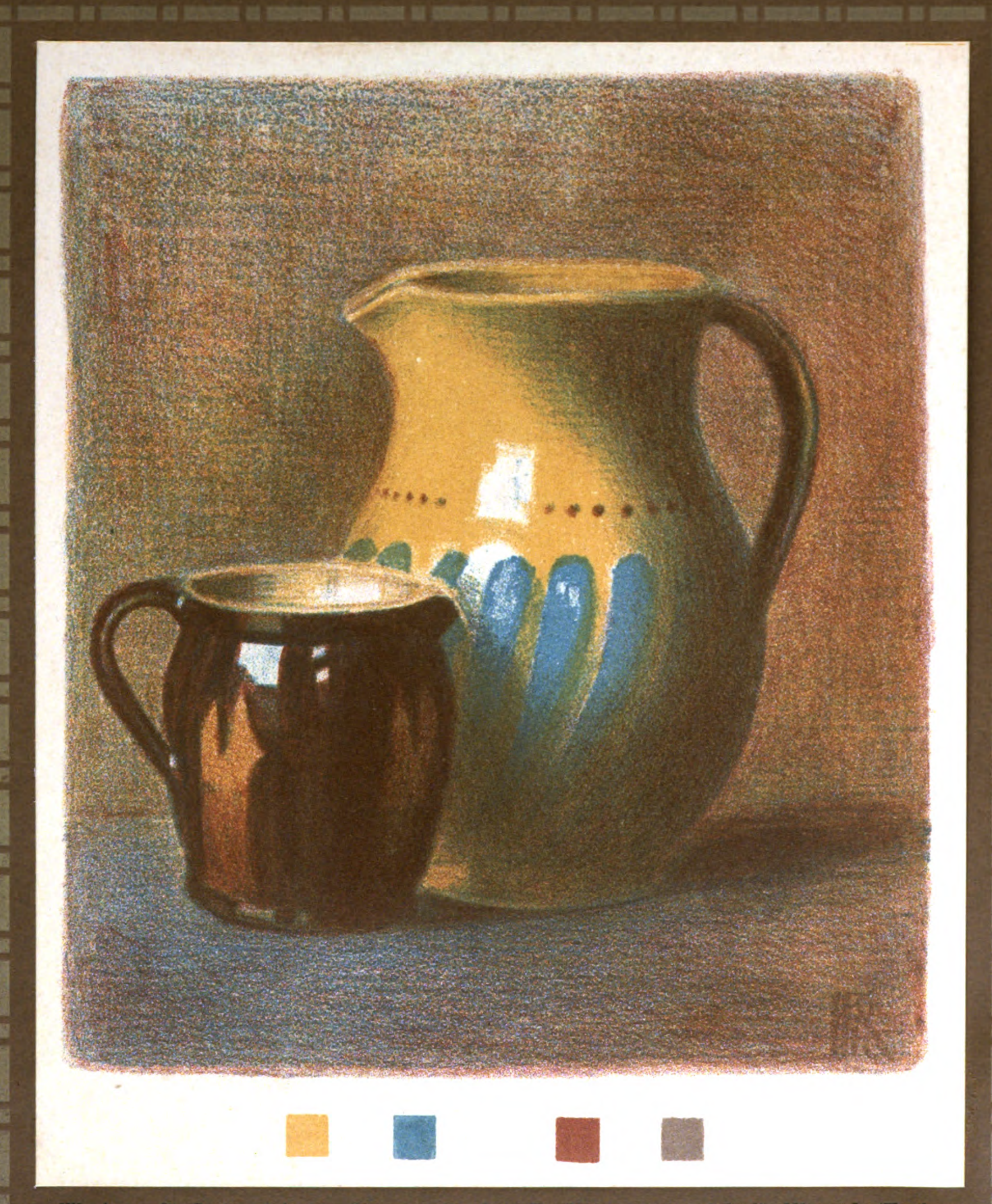

Library of
Dei
Sub Numine
Viget
Princeton University.





Werkstatt für Steinzeichnen, -ätzen u. -drucken. Ergänzungsunterricht für Klasse I c (Technischer Kursus). Leiter Prof. Schelter. Steinzeichnung vom Schüler PHILIPP KLIEN.

Gedruckt in der Akademie.

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW

45. BAND | JULI 1908 | HEFT 7

HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Bekanntmachung.

In den Deutschen Buchgewerbeverein wurden im Monat Juli 1908 als Mitglieder aufgenommen:

a) als Einzelmitglieder:

1. *Georg Bernhard* i. Fa. Plutus Verlag Georg Bernhard, *Charlottenburg.*
2. *Wilhelm von Bütner* i. Fa. „Viestnik Znania", *St. Petersburg.*
3. *Justus Cederquist* i. Fa. Cederquists Kemigrafiska Anstalt, *Stockholm.*
4. *Hermann Dathe* i. Fa. Kunst- und Verlagsanstalt Schaar & Dathe, Kommd.-Ges., *Trier.*
5. *Emil Doctor,* Prokurist der Firma Neuer Frankfurter Verlag G.m.b.H., *Frankfurt a. M.*
6. *Fredrik E. Ekman, Stockholm.*
7. *Elias Fahlcrantz,* Direktor der Aktiebolaget Fahlcrantz' Boktryckeri, *Stockholm.*
8. *Alexander Ganz* i. Fa. M. Lengfeldsche Buch- und Kunsthandlung, *Köln a. Rh.*
9. *Erich Gußmann* i. Fa. Carl Krabbe Verlag, *Stuttgart.*
10. *G. C. Gustafson* i. Fa. Gustafson & Pahlson, Boktryckeri, *Stockholm.*
11. *Otto von Halem,* Generaldirektor der Deutschen Verlags-Anstalt, *Stuttgart.*
12. *Otto Heidmüller* i. Fa. Hinstorffsche Verlagsbuchhandlung, *Wismar.*
13. *Daniel A. Kajon* i. Fa. Dan. A. Kajon, Buchhandlung und Buchdruckerei, *Sarajevo.*
14. *Karl Kleinau* i. Fa. G. Heuer & Kirmse, Graphische Kunst- und Verlagsanstalt, *Berlin.*
15. *John Linder* i. Fa. Oskarshamns Tryckeri Aktiebolaget, *Oskarshamns.*
16. *Ernst Maaß* i. Fa. Leopold Voß, Verlagsbuchhandlung, *Hamburg.*
17. Kgl. Kommerzienrat *Julius Neumann* i. Fa. J. Neumann, Buchhandlung, *Neudamm.*
18. *Shintaso Ohashi* i. Fa. Stakubunkan, *Tokio.*
19. Kaiserlicher Rat *Johann Otto,* Handelskammerrat, i. Fa. J. Otto, Buchhandlung, *Prag.*
20. *Per Palmquist* i. Fa. P. Palmquists Aktiebolaget, *Stockholm.*
21. *E. Paul Pfefferkorn* i. Fa. Busse & Pfefferkorn, Kunstanstalt, *Leipzig.*
22. *Emil Pinkau* i. Fa. Emil Pinkau & Co., Aktiengesellschaft, *Leipzig.*
23. *Curt Richter, Leipzig-Eutritzsch.*
24. *Martin Weigel* i. Fa. Expedition von Hendschels Telegraph M. Hendschel, *Frankfurt a. M.*
25. *Bolesdaw Wierzbicki* i. Fa. B. Wierzbicki & Co., *Warschau.*

b) als korporatives Mitglied:

Typographische Vereinigung Karlsruhe, Karlsruhe i. B.

Leipzig, im Juli 1908

Die Geschäftsstelle des Deutschen Buchgewerbevereins

Arthur Woernlein, Verwaltungsdirektor



Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig.

III. Die Lithographie. Von Professor ARTHUR SCHELTER, Leipzig.

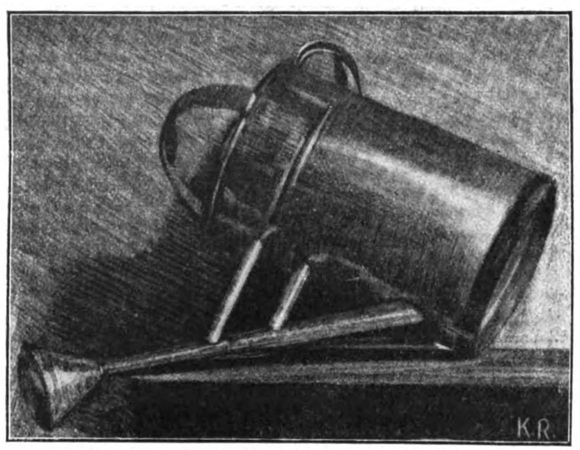
DIE Steinzeichenkunst oder, wie sie in der ganzen Welt bezeichnet wird: Lithographie ist eine vervielfältigende Kunst, die ihrem Wesen nach aus zwei besonderen Teilen besteht. Der eine Teil umfaßt die Ausführung der Zeichnung auf der Steinplatte, also die eigentliche Lithographie, der andre Teil umfaßt die Vervielfältigung dieser Zeichnung mit Hilfe der Steindruckpresse, den Steindruck. Beide Teile sind voneinander untrennbar, gleichviel, ob sie in der Hand des selbstschaffenden Künstlers zu persönlichen Kunstschöpfungen in der Form von Originallithographien oder Künstlersteinzeichnungen dienen, oder ob sie in der Fabrik unter Anwendung weitgehender Arbeitsteilung zu unpersönlichen Kopien und Massendruckwerken in der Form von Chromolithographien benutzt werden. Ihr Reichtum an künstlerischen Ausdruckmitteln, in erster Linie die Eigentümlichkeit aller lithographischer Techniken, daß sie trotz ihrer untereinander bestehenden großen Verschiedenheit sämtlich für Massendruckwerke brauchbar sind, haben die Lithographie in weit höherem Maße als alle andern graphischen Künste geeignet erscheinen lassen, in fabrikmäßig organisierten Betrieben ausgebeutet zu werden. Die Entstehung der lithographischen Fabriken beginnt mit den siebziger Jahren des vorigen Jahrhunderts. Während bis dahin die Steindruckhandpresse in jeder lithographischen Werkstatt den Druck lieferte, beginnt mit der Fabrik die Herrschaft der Steindruckschnellpresse und mit ihr der folgenschwerste Umschwung im Gebiete der Kunst Senefelders. Die lithographische Einzelwerkstatt verschwindet zu Gunsten der Fabrik. Gleichzeitig entwickeln sich in den ausgedehnten Fabrikwerkstätten durch fortschreitende Arbeitsteilung neue Arbeitsmethoden, die ihren verderblichen Einfluß besonders in der Bevorzugung der am wenigsten künstlerischen Techniken fühlbar werden ließen. So entstanden die Chromopunktiertechnik und das lithographische Öldruckbild. Jahrzehntelang haben beide den Geschmack beherrscht und die gesamte Lithographie so mächtig beeinflußt, daß in weiten Interessenten- und Fachkreisen die Kenntnis der edleren Kunsttechniken so gut wie verloren ging und das Verständnis für die rein künstlerischen Eigenschaften der Lithographie in einem solchen Maße verschwand, daß sie im allgemeinen überhaupt nur als eine reproduzierende Kunst gekannt und geschätzt wurde. Erst als die ungeahnten Fortschritte der modernen Reproduktionstechnik mit Hilfe des photographischen Apparates die Unzulänglichkeit aller lithographischen Reproduktionsverfahren, soweit sie nur auf der menschlichen Handfertigkeit beruhen, überzeugend darlegten, beginnt der Umschwung sich zu vollziehen, der die Lithographie wieder als eine originale graphische Kunst zur Anerkennung bringt.

Die künstlerischen Eigenschaften der Lithographie zu pflegen und ihnen gleichzeitig den Weg zu bahnen hat sich die Königliche Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig zur Aufgabe gestellt. In der Vorschule dieser Anstalt besteht ein technischer Kursus für Lithographie als Ergänzungsunterricht für Schüler und Schülerinnen bei halbjähriger Dauer und wöchentlich acht Unterrichtsstunden. Er bezweckt nicht die technische Ausbildung von Lithographen wie sie in der Fabrik mit mehrjähriger Lehrzeit erreicht werden kann, sondern er will über die von der Akademie der Pflege wert erachteten Ausdrucksweisen der Lithographie und des Steindruckes aufklärend wirken. Der Schüler soll an einer Reihe Einzelübungen Gelegenheit finden, die eigentümlichen Schönheiten der verschiedenen lithographischen Techniken, sowie ihre charakteristischen Unterscheidungsmerkmale kennen zu lernen, um sodann in einer Schlußübung bei freigestellter Auswahl unter den erlernten Techniken an einer drei- bis vierfarbigen Studie nach der Natur in das Wesen des Farbendruckes eingeführt zu werden. Alle Übungen sind in jedem Falle nach Naturmodellen unmittelbar auf der Steinplatte auszuführen. Technische Hilfsmittel z. B. Pausen dürfen dann angewendet werden, wenn die Eigentümlichkeiten der umgekehrten Bilderscheinung auf dem Abdruck vom Schüler erfaßt worden sind. Die Ausführung der Übungen geschieht nach dem Grundsatze, daß das fertige, gedruckte Bild durch alle Entwicklungsstufen das eigenhändige Erzeugnis des Schülers sein soll. Alle hierbei notwendigen technischen Vorgänge von der Vorbereitung der Steinplatte bis zum fertigen Abdruck sind Unterrichtsgegenstände des Kursus, die jeder Teilnehmer kennen und ausüben lernen muß. Das Schleifen und Körnen der Steinplatten, das Ätzen der Steinzeichnungen gehören ebensowohl dazu, wie das Drucken an der Steindruckhandpresse. Der Unterricht im Drucken an der Presse umfaßt die künstlerisch wichtigen Verfahren: das Umdrucken eigener Handzeichnungen und den Andruck in Schwarz- und in Farbendruck. Ausgeschlossen sind alle Druckvorgänge, die zur Vervielfältigung des Andruckes durch Schnellpressen dienen (Auflagedruck). Für das Drucken an der

Presse kann in Fällen mangelnder Körperkraft z. B. bei Schülerinnen oder gebrechlichen Schülern persönliche Dispensation erfolgen. Dem Beginn des eigentlichen Unterrichts geht ein Vortrag voraus, der in großen Zügen die geschichtliche Entwicklung der nissen und fachtechnischem Können, die der Kursus vermitteln will, gilt an der Schule als Norm für die Aufnahmefähigkeit in die Fachschule. Zum Eintritt in die Fachschule ist in jedem Falle nachzuweisen entweder der erfolgreiche Besuch des technischen



Paul Hartmann. Sommer 1907 (Tuschzeichnung)



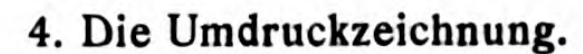
Käthe Röhler. Winter 1906/07 (Asphaltgrund-Schabzeichnung)



Paul Klessig. Winter 1904/05 (Umdruck von Ingres-Papier-Zeichnung)

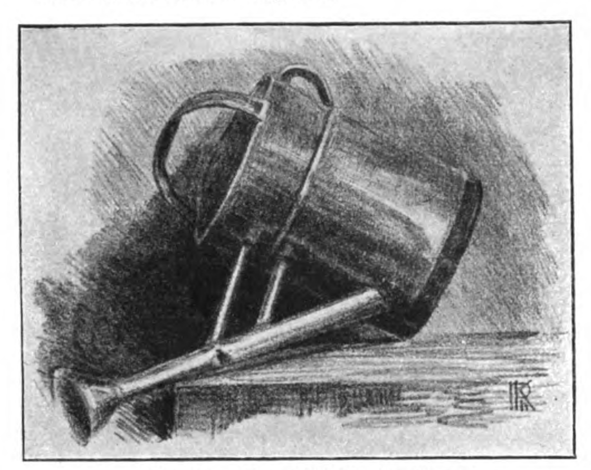
Otto Melzer. Winter 1905/06 (Umdruckzeichnung mit Asphaltton)

Lithographie behandelt und unter Vorführung sowie Besprechung der Pressen, des Steines und seiner Ersatzmittel, der übrigen Werkzeuge, der Tusche und Kreide und ihrer Bereitung, der Steindruckfarben und Druckpapiere das notwendig Wissenswerte als Grundlage für die folgenden praktischen Übungen vermitteln soll. Die Summe von Kennt- Vorschulkursus oder, für solche Schüler, die von auswärts kommen, ein gleiches Maß von Fähigkeiten, das in der Praxis durch eine Lehrzeit oder auch durch Selbststudium erworben sein kann. In der Fachschule sind solche Schüler aus der Praxis besonders willkommen, da sie ihrem in der Lehre oder sonstwie erworbenem Können noch die allgemeine

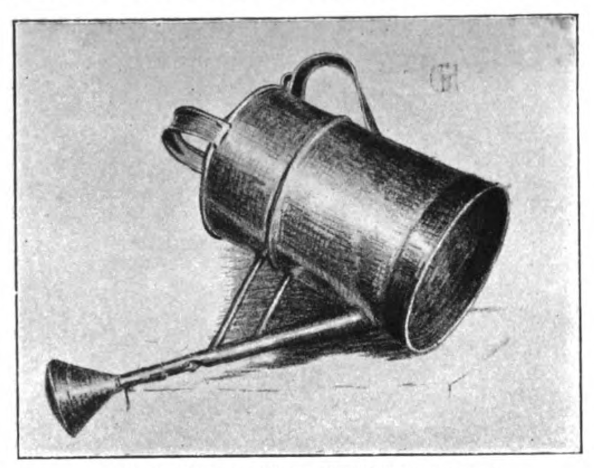


künstlerische Bildung hinzufügen und dabei persönlichen Richtungen und Neigungen nachgehen können.[1]

In der Regel ist die Reihenfolge der Übungen des technischen Kursus folgende:



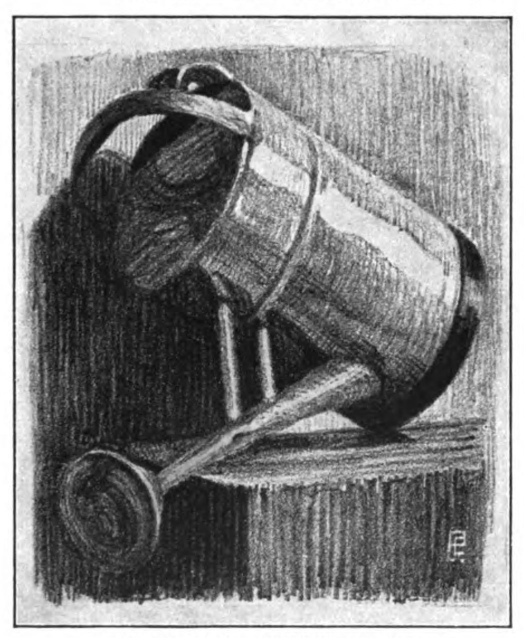
Philipp Klien. Winter 1906/07 (Kreidezeichnung)



Gustav Herrmann. Winter 1906/07 (Kreidezeichnung)



Carl Streller. Winter 1906/07 (Kreidezeichnung)



Felix Paul. Winter 1906/07 (Kreidezeichnung)

1. Die Zeichnung auf glattgeschliffener Steinplatte mit Pinsel, Feder oder Spritzsieb.
2. Die Kreidezeichnung auf gekörnter Steinplatte.
3. Die Asphaltgrund-Schabzeichnung auf Stein.
4. Die Umdruckzeichnung.
5. Das Aluminium- und Zinkdruckverfahren.
6. Der lithographische Buntdruck.

Die Beilage in diesem Hefte ist die letzte Arbeit eines Schülers des Winterhalbjahr-Kursus 1906/07. Die Hauptplatte ist eine auf Patentkornpapier ausgeführte, auf Stein umgedruckte Naturstudie, zu der drei Farbenplatten in Kreidetechnik gemacht worden sind.

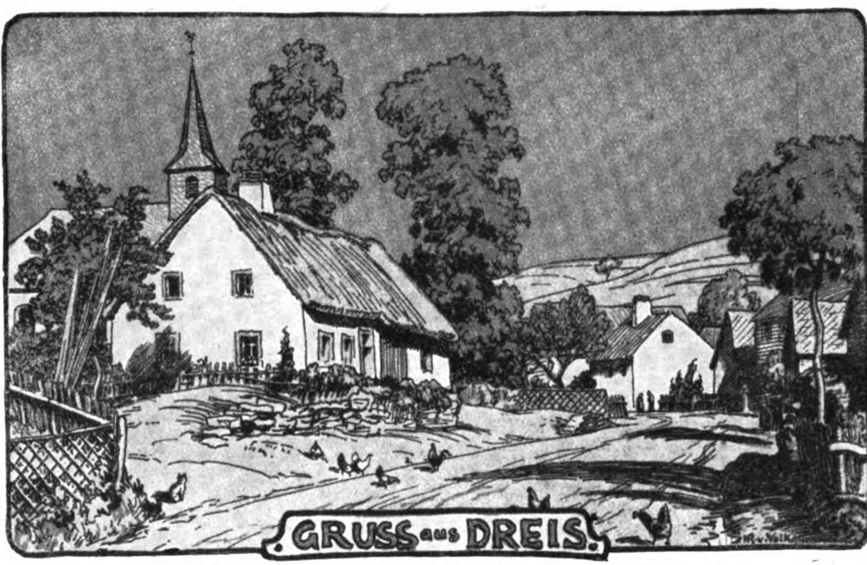
[1] Über die andern Fachschuleinrichtungen zur Pflege der Lithographie und zur Fortbildung der in ihrem Gebiete Tätigen gibt ein Aufsatz von M. Seliger: Einige Worte über Einrichtungen zur Förderung der Lithographie an der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig, im Feuilleton der Fachzeitschrift: Der Lithograph Nr. 9 (1. und 15. Mai 1907) und ein älterer von demselben Verfasser: Zur künstlerischen Ausbildung des Lithographen in dem Jahrbuch für das lithographische Gewerbe 1906, Herausgeber Karl Kluth, Karlsruhe, genauere Auskunft.

Hans von Volkmann.

Von G. WUSTMANN, Leipzig.

UNSER Gefühl für landschaftliche Schönheit hat sich äußerst verfeinert. Wir trachten nicht mehr nach den sogenannten malerischen Blicken, die sich aus scharfen Gegensätzen von Gebirge und Flachland, Fels und Wasser, wildem Baumwuchs und glatten Wiesenflächen aufbauen. An Stelle des imposanten Vorwurfs ist die Stimmung getreten, eine Unterstufe des malerischen, deren Wesen in dem Zusammengehen größerer einheitlicher Teile zu einem ruhigen Ganzen liegt. Mit dem Betonen der Stimmung in der Landschaftsdarstellung geht zugleich das Genügen an einfacher, schlichter Natur Hand in Hand, einer Natur, zu deren Auffindung es keiner großen Reisen bedarf, die man nicht in mühevollen Klettertouren auf selbstgesuchten Pfaden erringt, die nicht als etwas Fremdes und deshalb besonders Überraschendes in unser Leben tritt.

Diese Natur, die durch den Zauber einheitlicher Stimmung spricht und in unsrer Seele verwandte Klänge lebendig werden läßt, sie begegnet uns in der Heimat auf Schritt und Tritt, und es ist nicht am wenigsten die Liebe zur Heimat, die unsre Augen wieder geöffnet und uns gelehrt hat, daß nicht die blendende Schönheit des Südens und die glühenden Effekte des Ostens vonnöten sind, um landschaftliche Schönheit für die Kunst zu gewinnen. Was Dürer mit der ganzen Kraft seines fühlenden Herzens erlebte, der bei all seiner Sehnsucht, von den welschen Künstlern geheime Wissenschaft und schöne Form zu lernen, doch in der Natur seines Landes schließlich die brauchbarsten Vorbilder für seine Schöpfungen fand, was sich an Ludwig Richter wie ein Wunder vollzog, der in Italien große Landschaftsblicke mit unheimlichem Fleiß in feiner, scharfer Bleistiftlinie dem Papier anvertraute in der Erwartung, zu Haus dann Bild auf Bild danach in peinlich sauberer Ölfarbtechnik auszuführen, und schließlich doch den unergründlichen Schatz für das Schaffen seines spätern Lebens in den freundlichen Dörfern, sonnigen Wiesen und kühlen Wäldern der sächsischen Heimat fand, das ist uns jetzt wieder etwas völlig Selbstverständliches geworden.



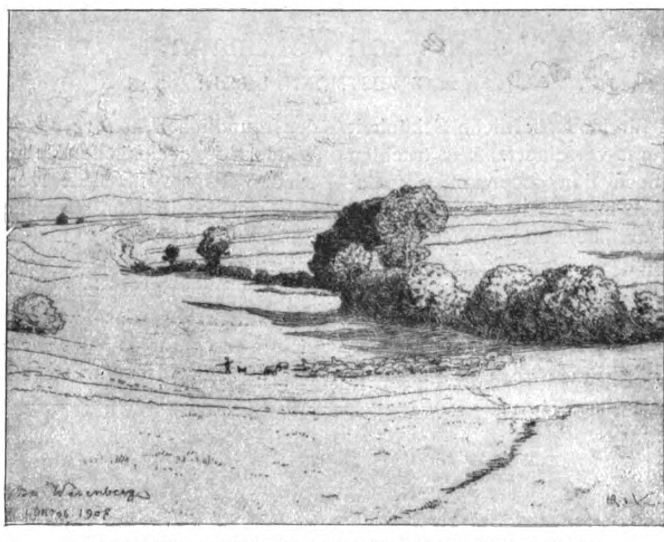
Hans von Volkmann, Ansichts-Postkarte. Kolorierte Federzeichnung

Für das Staffeleibild freilich mußten uns erst die Einsiedler von Barbizon und François Millet den Weg zeigen. Besonders dieser war es, der in seiner plötzlich erwachten Liebe zur Scholle seiner Heimat dem Schönfärbertum, das ihn vorher in materieller Beziehung so grausam betrogen hatte, den Laufpaß gab, und aus der oft mehr als simpeln Landschaft der nächsten Umgebung seines Geburtsortes die erhabenen Naturschilderungen schöpfte, die mit den rührenden Gestalten des Landvolkes in seiner ewig gleichen Tätigkeit zu unvergleichlichen Lobpreisungen auf Gottes Schöpfergüte emporwuchsen. Je weniger die Landschaft selbst dem Auge an festen und mannigfaltigen Formen darbietet, um so mehr vertieft sich ja der Blick in die unendlichen Fernen des Himmels und findet in seinen unausgesetzt wechselnden Gestalten des Wolkenreichs Nahrung für die durstige Phantasie. Da verfeinert sich das Auge in kaum geahnter Weise für die leisesten Bewegungen des Bodens, für die zartesten Unterschiede des Lufttons, und das weiche Grau eines bedeckten Frühlingshimmels kann dem, der darin zu lesen versteht, schließlich ebensolche Reichtümer offenbaren, wie die gewaltig sich auftürmenden Gewittermassen in den Felsentälern des Hochgebirges.

Auch in Deutschland mußte schließlich einmal das Posieren mit gesuchten ausländischen Landschafts-

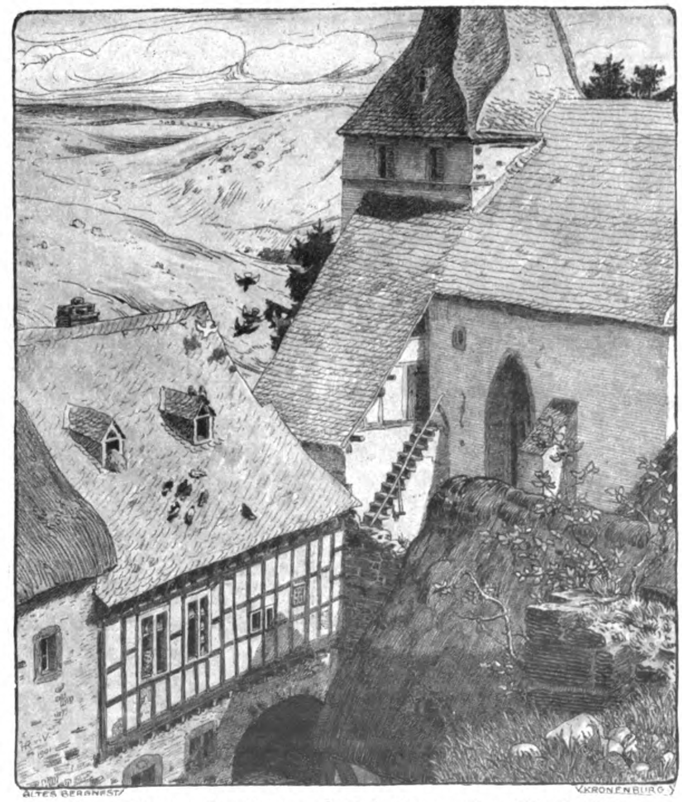


vorbildern und mit besonders akzentuierten Theaterbeleuchtungen zu einer Übersättigung des Auges führen, die natürlich von den Künstlern am allerersten empfunden wurde. So kamen auch wir endlich dazu, wieder im eigenen Lande Einkehr zu halten und seine milden, aber innigen Reize für die Kunst zu entdecken. Erscheinungen, wie die Flucht einzelner Maler aus dem Großstadtgetriebe und ihre dauernde Ansiedlung im Freien, die zu Kolonien wie die in Worpswede führten, sagen genug, wie ernst es den Künstlern damit war, wieder in eine innige und dauernde Verbindung mit der Natur zu treten. Nicht nur den schönsten Teil des Jahres wollten sie im Freien zubringen wie der sommerfrischelnde Großstädter. Das hätte zu einer höchst einseitigen und mangelhaften Kenntnis der heimatlichen Natur geführt. Erst wenn sie gute und schlechte Zeiten, Herbststürme und Winterkälte, Taunässe und Aprilschauer ebenso genossen, wie die Schönheit des Lenzes und den Segen von Sommer und Herbst, konnten sie sich so eins fühlen lernen mit der Natur der Heimat, daß ihre Werke nicht nur als die Folgen einer flüchtigen äußerlichen Bekanntschaft erschienen, sondern als die beredten Zeugen einer nahen seelischen Verwandtschaft.



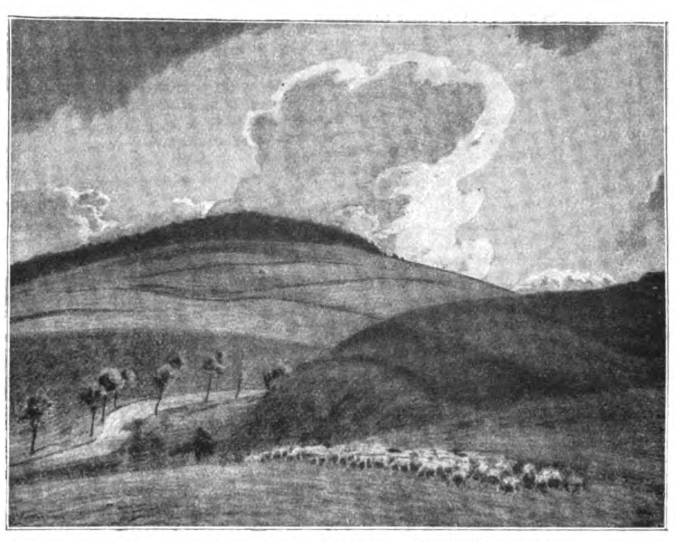
Hans von Volkmann, Kleine Landschaft mit Schafherde. Originalradierung

Dieses innige Verhältnis zur Natur der Heimat tritt in jüngster Zeit besonders in der süddeutschen Kunst zutage, vor allem hat der Karlsruher Künstlerbund ihm einen Teil seiner Bedeutung zu verdanken. Durch seine Bemühungen um die Veredelung des Steindrucks zu Bilddrucken, die zur Gründung einer eigenen Kunstdruckerei führten, ist er ja weithin bekannt geworden, und dieser wohlverdiente Ruf ist um so gerechtfertigter, als diese Publikationen sowie der bedeutende Einfluß, den sie auf Kenntnis und Bewertung künstlerischer Steindrucke ausgeübt haben, zu den wenigen Errungenschaften von wirklich praktischer Bedeutung zählen, die aus deutschen Künstlervereinigungen in neuerer Zeit hervorgegangen sind. Künstler wie Hans von Volkmann, Franz Hein, Franz Hoch, Albert Haueisen, Gustav Kampmann haben ihre Arbeit in den Dienst dieses zur Hebung des Volksgeschmacks und der Kunstfreudigkeit des Volkes so bedeutungsvollen Unternehmens gestellt, das wohl schwerlich so glänzende Erfolge würde aufzuweisen haben,

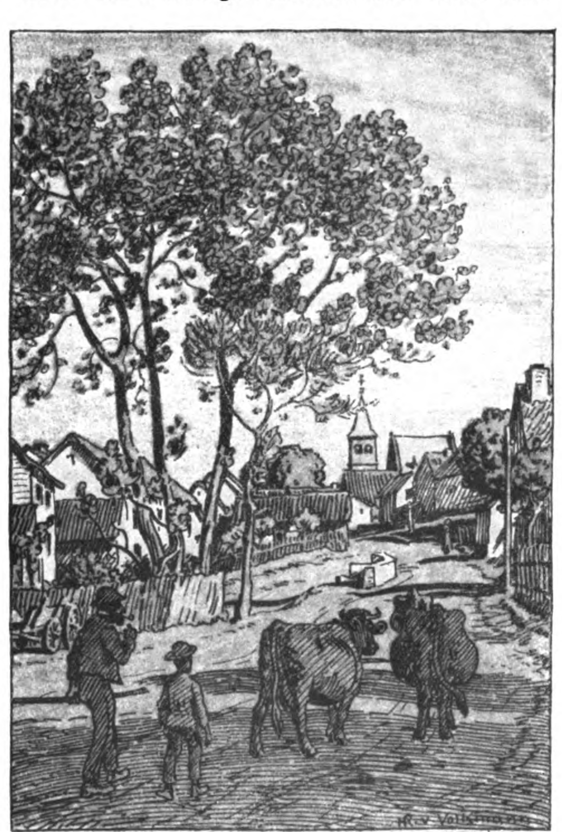


Hans von Volkmann, Altes Bergnest. Originalzeichnung zu dem Zyklus Eifelbilder

wenn alle diese Künstler die Sache nicht mit dem heiligen Ernst und dem brennenden Eifer unterstützt hätten, die notwendig waren, um zu einem wahrhaft volkstümlichen künstlerischen Stil zu kommen, zu einem Stil, dessen Wesen sich in der Verbindung von schlichtester technischer Form mit allgemein verständlichen und zum Gemüt des Volkes sprechenden Darstellungen erschöpft. Die einfache farbige Zeichnung, die entweder durch kräftige schwarze Feder- oder Pinselstriche, zwischen die die Farben in großen Flächen ausfüllend hinzutreten, oder durch weiche, in milden Gegensätzen sich verbindende Farbenmassen der körnigen Kreidebehandlung wirkt, ist ja so verständlich, ja selbstverständlich, daß sie auch dem naivesten Beschauer nicht hinderlich sein kann, sofort zum künstlerischen Inhalt des Bildes durchzudringen. So ist sie infolge ihrer durch den Steindruck ermöglichten weiten Verbreitung der einzige und auch der beste Ersatz für das



Hans von Volkmann, Wolken überm Berg. Originallithographie





Hans von Volkmann, Ansichts-Postkarte. Kolorierte Federzeichnung



Hans von Volkmann, Nußbäume im Frühling. Originalradierung



Hans von Volkmann, Mühle von Gres bei Gerolstein. Bleistiftzeichnung

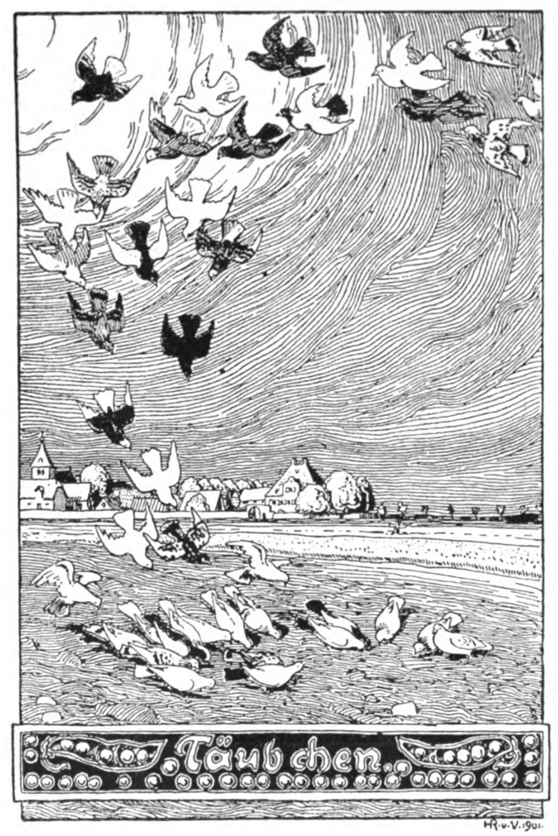
DIE DREI SCHWESTERN MIT DEN

GLAESERNEN HERZEN·

Hans von Volkmann, Buchschmuck aus: Leander, Träumereien an französischen Kaminen. Verlag von *Breitkopf & Härtel, Leipzig*



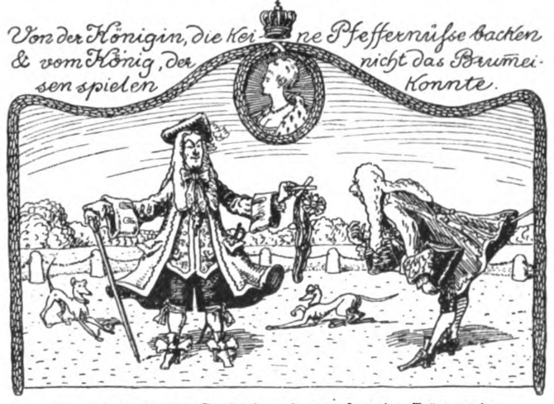
Hans von Volkmann, Buchschmuck aus: Eigenbrodt, Aus der schönen weiten Welt. Verlag von *R. Voigtländers Verlag, Leipzig*



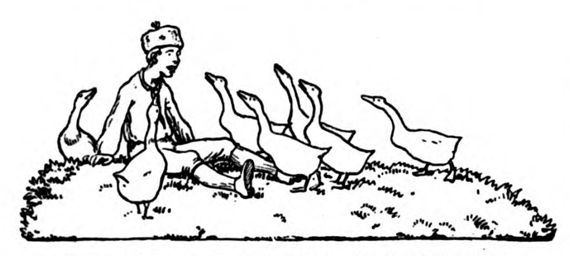
Hans von Volkmann, Buchschmuck aus: Eigenbrodt, Aus der schönen weiten Welt. Verlag von *R. Voigtländers Verlag, Leipzig*



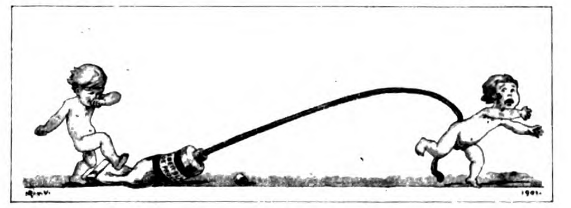
Hans von Volkmann, Bucheinbanddecke zu: von Volkmann, Strabantzerchen Verlag von *Hermann & Friedrich Schaffstein, Köln a. Rh.*



Hans von Volkmann, Buchschmuck aus: Leander, Träumereien an französischen Kaminen. Verlag von *Breitkopf & Härtel, Leipzig*



Hans von Volkmann, Buchschmuck aus: Leander, Träumereien an französischen Kaminen. Verlag von *Breitkopf & Härtel, Leipzig*



Hans von Volkmann. Schmuckleiste. Kolorierte Federzeichnung

Originalgemälde, ja sie ist eigentlich viel mehr als ein Ersatz, da sie vor ihm eben die unbegrenzte Verbreitung voraus hat, die hier nicht auf photographischem Wege geschieht, überhaupt nicht auf dem Wege der Reproduktion, sondern tatsächlich als ein in unbegrenzter Auflage zu verbreitendes farbiges Originalbild anzusehen ist.



Hans von Volkmann, Exlibris

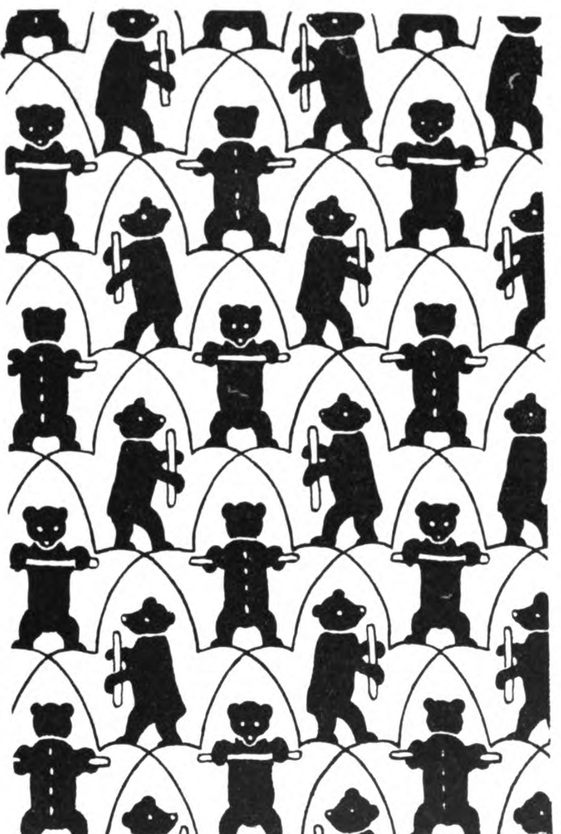
Unter der oben genannten Künstlergruppe steht der aus Halle gebürtige Professor *Hans von Volkmann* schon lange mit in der ersten Reihe, und er verdient deshalb ganz besondere Würdigung, weil er nicht wie andre im Steindruck völlig aufgegangen ist, sondern nach wie vor als Maler von Staffeleibildern seine künstlerische Kraft auf gleicher Höhe bewährt, ohne doch auf graphischem Gebiet hinter andern zurückzubleiben, die längst die Palette an den Nagel gehängt zu haben scheinen und die Leinwand mit dem Lithographenstein vertauscht haben. Die umfassende Sonderausstellung von graphischen Originalarbeiten Volkmanns, die im Monat Juni dieses Jahres im Leipziger Buchgewerbemuseum zu sehen war, gab Gelegenheit zu einem tieferen Einblick in seine künstlerische Tätigkeit auf dem graphischen Gebiete, der uns deshalb besonders willkommen war, weil eine große Kollektivausstellung seiner Gemälde erst vor Jahresfrist im Kunstverein in Leipzig stand, und sich aus diesen beiden Veranstaltungen nun ein Gesamtbild seines künstlerischen Schaffens ergibt, wie wir es in gleicher Übersichtlichkeit für andre namhafte deutsche Künstler recht bald für Leipzig wünschen möchten. Daß Hans von Volkmann in erster Linie Maler ist, und daß die Farbe einen beinahe nicht zu entbehrenden Anteil seiner Kunst darstellt, ist nicht zu leugnen. Zugleich aber ist er auch als Maler so bekannt und seine Kunst nach dieser Seite hin schon andernorts so eingehend gewürdigt worden, daß wir davon hier absehen können. Zudem enthielt ja auch seine graphische Ausstellung, mit der wir es hier ausschließlich zu tun haben, eine Anzahl sehr schöner Blätter von großen farbigen Steinzeichnungen, in denen sich die malerische Bedeutung von Volkmanns Kunst ebenso stark ausspricht, wie in seinen Ölgemälden. Diese Blätter, die für die großen Verlagsunternehmen der künstlerischen Schulwandbilder von B. G. Teubner und von Robert Voigtländer in Leipzig gearbeitet wurden, bilden gewissermaßen eine Brücke von dem Gemälde zur buchgewerblichen Graphik und sollen uns deshalb zuerst beschäftigen. — Das Kornfeld in seiner nimmer ruhigen, für den leisesten Luftzug empfänglichen, bewegt welligen Oberfläche bietet, dem Meere ähnlich, dem Maler eine Fülle künstlerischer Anregungen, die gerade bei Volkmann ein lebhaftes Reagieren von Herz und Auge erzeugen. Auch ist dieses Thema in seiner geistigen Bedeutung von mühevoller Arbeit und goldenem Lohn, ein rechtes Thema für Volkskunst und für Heimatkunst. Freilich muß es seinem malerischen und seinem geistigen Gehalt nach auch in voller Breite geschildert werden, nicht nur als wohlschmeckende Zugabe zu einem großen romantisch aufgebauten Landschaftsbild, sondern als selbständiger Vorwurf, der am besten von allen kleineren störenden Zutaten freigehalten wird. Deshalb wirkt auch das Bild des reifen Kornfelds am mächtigsten, wenn es unmittelbar mit der luftigen Wölbung des Himmels in Berührung tritt ohne trennende Zwischenformen von Wald oder Hügel oder Hochgebirge. Volkmann gibt uns einmal das reife, vom Winde bewegte



Hans von Volkmann, Exlibris

Kornfeld, das nur etwas von dem bunten Unkrautschatz verrät, den es liebevoll an seiner Raingrenze duldet, das andre Mal das gelbe Stoppelfeld mit dem reichen Erntesegen, der in langen Reihen aufgestellten Puppen. Diesem Thema werden wir auch in den rein buchgewerblichen Arbeiten noch einmal begegnen. In seiner ganzen Größe, das landschaftlich-typische bestimmter Gegenden zu geben, zeigt sich Volkmann dann in den beiden großen Blättern des Hohenzollernbergs, der sich in seinem schon herbstlich gefärbten Waldkleid in die klare Sonnenluft hinter einem Gewitterregen erhebt, und die Rheinufer bei Bingen, über die sich das warme Graugelb eines Spätnachmittags im zeitigen Frühling breitet. An den poetisch-allegorischen Darstellungen: Die Sonn erwacht und Der Lenz hat das lustige, heitere Treiben der unbefangenen Märchenkinderwelt Volkmanns seinen wesentlichen Anteil, das ein besonderes Kapitel in des Künstlers Lebenswerk darstellt.

Von den vielen kleineren Steinzeichnungen, die unsrer Ausstellung beigegeben waren, bringen wir unsern Lesern als Probe die außerordentlich frei und groß behandelte Studie aus der Eifel, weil sie in ihrer schlichten Farbenhaltung (außer der Zeichnungsplatte nur ein kräftiges violettes Grau und ein ganz blasses, warmes Gelb) in der Schwarzweiß-Reproduktion verhältnismäßig wenig Einbuße erleidet. Die wirkliche Graphik ist ja überhaupt von der Farbe unabhängig und sollte sie nur als dekoratives Element verwerten, nicht als unentbehrliches Ausdrucksmittel für die korrekte Naturschilderung. Deshalb haben wir hier auch auf weitere Proben von kleineren Volkmannschen Steinzeichnungen verzichtet und bringen nur noch zwei reizende Entwürfe für Postkarten, bei denen die Wirkung schon in der kräftigen Federzeichnung eigentlich fertig da ist, und die zwei Farben, ein Schiefergrau und ein blasses Gelb, nur zu einer kräftigeren Gliederung der Bilder dienen: ein Blick aus Dreis mit sonniger Dorfstraße in Querformat und das etwas weniger kontrastvoll gehaltene Hochformat aus Dockweiler. Im technischen sehr verwandt ist diesen beiden Karten das große Blatt Altes Bergnest, das einem größeren Zyklus entnommen ist, der nicht als Lithographie, sondern als Federzeichnung für Strichätzung geschaffen wurde und nachträglich einige Belebung durch Aquarellfarbe erhielt, die jedoch hier auch für den künstlerischen Eindruck entbehrlich ist. Unser Beispiel zumal ist in der scharfen Mittagssonne, die über der ganzen Gegend brütet, auf den Schieferdächern lebhaften Glanz erzeugt und sich steil von oben in die engsten Höfe einen Weg sucht, auch ohne Farbe reichlich farbig und malerisch genug.



Hans von Volkmann, Vorsatzpapier für die Firma *Breitkopf & Härtel, Leipzig*

Von reiner Originalgraphik enthielt unsre Ausstellung auch eine beträchtliche Zahl von Radierungen. Wir zeigen unsern Lesern zwei davon und denken, daß diese Abbildungen den Charakter Volkmannscher Radierungsweise recht deutlich erkennen lassen. Volkmann knüpft in dieser Technik an den lockeren, leicht gleitenden Nadelstich Rembrandts an und sucht vor allem Terrain zu geben, indem er mit wenigen, die Bildbreite fast füllenden wagrechten Höhenlinien das Auge in die Ferne führt. Die dazwischen geschobene Baumgruppe kennzeichnet in ihrer kräftigen Färbung und mit ihren tiefen Schatten die helle, sonnige Stimmung, und der kleine Zug des Schäfers mit Hund und Herde macht uns die Weite dieser leicht gewellten Ebene recht fühlbar. Das andre Blatt: Nußbäume im Frühling enthält noch weniger von malerischen Mitteln, nur der schräge Wiesendamm hat in einer Behandlung von dichtgereihten kurzen Nadelstrichen die Erinnerung an das kräftige Grün des Grases erhalten, alles andre ist nur auf den Reiz der Linienbewegungen hell in die sonnige Frühlingsluft hineingestellt.

Die rein buchgewerbliche Seite von Volkmanns graphischer Kunst tritt in dieser Ausstellung etwas



zurück, ohne indessen damit in ein unrichtiges Verhältnis zu ihrer Bedeutung gebracht zu werden. Außer zahlreichen Postkarten, Fest- und Menukarten und andern Einzelblättern in Flach- und Hochdruck sahen wir viele Märchenillustrationen und Kinderbilder, auch Titelbilder, meist in flotter Federumrißzeichnung entworfen, einzelne mit Wasserfarben etwas aufgemuntert. Die Figur hat bei Volkmann nicht den leichten Fluß wie landschaftliche Formen, besonders seinen Kindergestalten haftet oft etwas von gesuchter Drolligkeit an, die mit der Natürlichkeit des Landschaftsbildes nicht ganz zusammengehen will. Doch tritt diese Erscheinung zurück, sobald der Vorwurf mehr dekorativen Charakter annimmt, wie das bunte Titelbild zum Strabantzerchen, der zwischen zwei großen Blumenkübeln steht und die Nase zu den Singvögeln emporhebt, oder aber im Rahmen einer ganz schlichten Umrißzeichnung gehalten bleibt, wie der Fries mit der Prinzessin und dem Pagen in der Bogenarchitektur oder der Bauernjunge, der auf der Wiese sitzt und von den Gänsen angeschnattert wird. Das reizende Blatt: Täubchen, ebenfalls für Strichätzung gezeichnet, ist eine Variante der schönen farbigen Steinzeichnung aus dem Voigtländerschen Verlag und ist besonders lehrreich in der Art, wie das Flimmern des lustigen Schwarms von weißem, buntem und dunkelm Gefieder auch in der farblosen Darstellung wiedergegeben worden ist.



Hans von Volkmann
Briefverschlußmarke

Schließlich wollen wir auch noch einiger Exlibris gedenken, die ja immer eine gute Probe darauf sind, inwieweit ein Künstler fähig ist, einen bestimmten Gedanken in die einfachste und wirkungsvollste zeichnerische Form zu kleiden. Das Exlibris Charly Melms ist mir in diesem Sinne noch wertvoller mit seinen drei Getreidepuppen auf dem flachen Stoppelfeld als die Vignette des Stephanien-Sanatoriums. Noch charaktervoller und sprechender ist aber eine kleine Marke mit dem wilden Mann, die der Künstler für seine eigenen Briefumschläge gezeichnet hat.

Die Arbeitsweise und der Energieverbrauch von Tiegeldruck- und Zylinder-Flachformschnellpressen.

Von Dr. PAUL RITTER VON SCHROTT, Wien.

DER große Fortschritt der Elektrotechnik in den letzten Jahren, insbesondere die Vervollkommnung der Kraftübertragung und des Motorenbaues hat sich, wie so manche andre Gebiete, auch das des Buchdruckereibetriebes in weitem Maße zu erobern gewußt.

In der Tat, wenn wir die drei Formen moderner Schnellpressen[1], die Tiegeldruck-, Zylinder-Flachform- und Rotationsschnellpressen mit ihren oft sehr komplizierten Nebenapparaten und deren Funktionen betrachten, so können die Vorteile des elektrischen Einzelantriebes, als welche hauptsächlich der kompendiöse, wenig Raum beanspruchende Antriebsmotor, die bequeme Inbetriebsetzung und der Wegfall jeder die Sicherheit des Bedienungspersonals gefährdenden Transmission anzuführen sind, nicht hoch genug eingeschätzt werden. Der elektrische Einzelantrieb der Pressen — ohne elektrische Kraftübertragung wäre ein Einzelantrieb wohl überhaupt kaum durchzuführen — ermöglicht es auch, einerseits der für den Drucker so wichtigen Anforderung der Änderung der Arbeitsgeschwindigkeit der Presse innerhalb weiter Grenzen in ökonomischer Weise gerecht zu werden, anderseits sind wir in der Lage, zu jeder Presse einen Antriebsmotor von solchen Eigenschaften zu stellen, daß Kraftverbrauch und Energiequelle in Einklang stehen. Letzterer Umstand ist von großer Wichtigkeit, denn die Wahl des richtigen Motors für jede Presse wird nicht nur auf die Lebensdauer von Maschine und Motor von großem Einflusse sein, sondern auch im Stromverbrauche, das heißt im Kostenpunkte sich fühlbar machen. Ist einerseits der Motor zu schwach dimensioniert, so wird er bei ständiger Überbeanspruchung bald zugrunde gehen, andrerseits wird ein zu starker Motor für seinen eigenen Leerlauf einen derartigen Kraftverbrauch zeigen, daß sich im Hinblick auf die für den Betrieb der Presse erforderliche Energie ein arges Mißverhältnis herausstellen wird.

Da mir Gelegenheit geboten wurde, auf Einladung der Direktion der k. k. graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien einige Schnellpressen verschiedener Bauart genau zu untersuchen, so will ich in folgendem die gefundenen Ergebnisse, soweit diese für die Allgemeinheit von Interesse scheinen, mitteilen und versuchen, daraus entsprechende Nutzanwendungen zu ziehen.

Die Untersuchungen erstreckten sich auf vier Schnellpressen: zwei davon waren Tiegeldruckschnellpressen für sehr hohen Druck, die andern Zylinder-Flachformschnellpressen, und zwar eine

[1] Siehe A. W. Unger. Die Herstellung von Büchern usw. Halle a. S. 1906. Verlag von W. Knapp.



Steindruckschnellpresse (Stoppzylindermaschine mit Eisenbahnbewegung) und eine Lichtdruckmaschine mit Mangelradbewegung.

Untersuchungen an Tiegeldruckschnellpressen.

Das Prinzip der Tiegeldruckpressen besteht bekanntlich darin, daß der Abdruck der Form durch das Aneinanderpressen zweier ebenen Platten in einem Zeitmomente erfolgt. (Zum Unterschiede von den Zylinder-Flachformmaschinen, wo der Druck durch das Abwälzen eines Zylinders über der flachen Form in einer bestimmbaren Zeit stattfindet, und den Rotationsmaschinen, bei denen ein Druck- und ein Formenzylinder — beide kontinuierlich bewegt — in Tätigkeit sind.) Jener Teil, der das Papier aufnimmt, wird der Tiegel, derjenige, welcher die Form hält, das Fundament genannt. Bei den von mir untersuchten größern Pressen des Gally-Typus stand das vertikale Fundament still, der Tiegel wurde durch eine Kurbelschleife zum Andruck gebracht. Das Farbwerk ist bei der Gally-Type ein Zylinderfarbwerk.

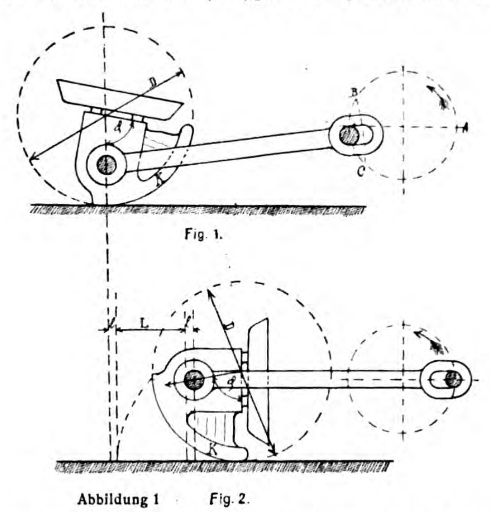


Abbildung 1

Um sich über den theoretischen Kraftbedarf einer derartigen Presse ins Klare zu kommen, ist es notwendig, deren verschiedene Arbeitsphasen zu betrachten.

Abgesehen vom Antriebe des Farbwerkes muß die Presse, um der Aufgabe des Abdruckes der Form gerecht zu werden, den Tiegel in ganz bestimmter Weise bewegen. Diese Tiegelbewegung zerfällt in fünf Abschnitte:

1. Ruhezeit, zum Einlegen und Passen des Bogens (Tiegel nahezu horizontal) (Abbildung 1, Figur 1).[1]
2. Vorwärts rollende Tiegelbewegung: der Tiegel wird durch Rollen um einen kreisbogenförmigen Untersatz, die Tiegelkufe (Abbildung 1 k), aus der Ruhelage in die vertikale Lage parallel zur Form gebracht.
3. Vorwärts schiebende Tiegelbewegung: der Tiegel wird gleitend parallel zu sich selbst verschoben und an die Form angepreßt (Abbildung 1, Figur 2).
4. Rückwärts schiebende Tiegelbewegung: der Tiegel wird gleitend parallel zu sich selbst von der Form entfernt.
5. Rückwärts rollende Tiegelbewegung: der Tiegel wird durch Rollen aus der vertikalen in die horizontale Ruhelage gebracht.

Die der Presse zugeführte Arbeit wird demnach verwendet teils zur Überwindung der Reibung der verschiedenen drehenden und gleitenden Teile, teils zur Beschleunigung der in hin und her gehender Bewegung befindlichen Massen des schwingenden Tiegels. Während die Reibungsarbeit eine während des Druckvorganges gleichmäßige Beanspruchung des Antriebsmotors darstellt, ist die zur Beschleunigung der Massen verwendete Arbeit während des Vorganges von sehr verschiedener Größe. Aus seiner Ruhelage wird zunächst der Tiegel durch Aufrollen um die kreisbogenförmige Tiegelkufe in die Vertikale gebracht (Abbildung 1, Figur 1, Kurbelweg vom C bis A). Diese Bewegung kann man sich vereinigt denken aus einer drehenden Bewegung um den Mittelpunkt des durch die Kufe bestimmten Kreises mit dem Durchmesser D um den Drehwinkel φ und aus einer geradlinig fortschreitenden Bewegung der in diesem Mittelpunkt vereinigt gedachten Masse. Dieser Weg ist mit L gegeben. Sodann haben wir eine kurze geradlinige Bewegung des Tiegels und zwar von der Länge l und Ausübung des Druckes, der sich in einer Vergrößerung der Reibungsarbeit in den hierbei in Betracht kommenden Kurbellagern äußern wird. Nachdem die Masse des Tiegels auf diese Weise zur Ruhe gekommen ist, muß eine Bewegung desselben in entgegengesetzter Richtung und Reihenfolge eingeleitet werden, und zwar zunächst eine geradlinige Zurückbewegung wieder um l, dann Zurückrollen in die Ruhelage, Kurbelweg von A bis B, Drehwinkel φ und Horizontalschub L. In ihr kommt die Masse zur Ruhe, und verbleibt kurze Zeit in derselben, Kurbelweg von B bis C. Wir haben demnach die gesamte Tiegelbewegung zerlegt in eine kreisförmig drehende und in eine geradlinige. Diese vereinigte Bewegung kann nicht durch die Antriebskurbel und Zugstange allein bewirkt werden, sondern es ist eine zwangläufige Tiegelführung nötig. Diese ist sehr kräftig auszuführen, da unter Umständen große kinetische Energiemengen durch sie vernichtet werden müssen. Da dieser Vorgang nur durch eine Umsetzung kinetischer

[1] Diese „Tiegelruhe“ entfällt allerdings bei einem Teile der neuzeitlichen Pressen, weil sich herausgestellt hat, daß die zur Hervorbringung dieser Ruhepause in der Tiegelbewegung dienende Vorrichtung großer Abnutzung unterliegt.

Energie in Reibungsarbeit erfolgen kann, so wird die Tiegelführung beständig eine gewisse Arbeit verbrauchen. Der Fall der Massenwirkung bei der Tiegeldruckpresse ist demnach grundsätzlich ähnlich demjenigen der Zylinder-Flachformmaschine. Die hin und her gehenden Massen des Karrens sind hier durch die hin und her gehende Bewegung des Tiegels vertreten, die rotierende Bewegung des Zylinders wird durch die Drehbewegung des Tiegels ersetzt. Der Unterschied besteht in der bei der Tiegeldruckpresse viel kleineren Geschwindigkeit der hin und her gehenden Massen und deren geringer absoluter Größe. Jede Maschine mit hin und her gehenden Massen verlangt, um ökonomisch arbeiten zu können, eine Ausgleichung der Massenwirkung durch ein Schwungrad. Dessen Wirkung besteht in einer Akkumulierung von überschüssigem Arbeitsvermögen in Augenblicken geringeren Kraftbedarfs der Maschine, wodurch in Zeiten höherer Beanspruchung ein Kraftreservoir vorhanden ist, das zur Bewältigung dieser höheren Arbeit herangezogen werden kann. Bei der Tiegeldruckpresse beispielsweise wird sich die Wirkung des Schwungrades in folgender Weise abspielen. Wenn der Tiegel aus seiner Ruhelage aufgerollt wird, ist zu dessen Beschleunigung eine nicht unbeträchtliche Kraft nötig. Ist m die Masse des Tiegels, v dessen Endgeschwindigkeit, so ist das erworbene Arbeitsvermögen des Tiegels $\frac{m v^2}{2}$. Diese Arbeit müßte voll von dem Antriebsmotor geleistet werden, wenn das Schwungrad nicht wäre. Dieses stellt uns aber ebenfalls, da es eine in Bewegung befindliche Masse ist, ein Arbeitsvermögen dar, welches etwa durch den Ausdruck $\frac{M V^2}{2}$ gegeben ist. Die zur Beschleunigung des Tiegels nötige Energie wird demnach vom Schwungrade derart geleistet werden, daß seine Geschwindigkeit herabgemindert wird von V auf V_1, dann ist die abgegebene Energie $E = \frac{M}{2}(V^2 - V_1^2) = \frac{m v^2}{2}$. Dabei wird sich die Geschwindigkeit der Maschine von V auf V_1 erniedrigt haben. Die bewegten Massen des Tiegels werden nun im Momente des Druckes zur Ruhe kommen, dabei wird das Arbeitsvermögen $\frac{m v^2}{2}$ wieder frei. Ein Teil dieser Energie wird durch die Form aufgenommen werden, also in Druckkraft umgesetzt. Da dies auf sehr kurzem Wege erfolgt, so kann man annehmen, daß der durch Stoß hervorgebrachte Druck einen beträchtlichen Teil des Gesamtdruckes ausmacht. Ein Teil der Energie wird aber auf die Antriebskurbel zur Wirkung kommen und die Energie an das Schwungrad abgeben, das dadurch seine Geschwindigkeit vergrößert. Wäre die der Presse zugeführte Arbeit gleichmäßig, so würde der Mehr- und Minderverbrauch durch das Schwungrad allein auszugleichen sein, das dementsprechend dimensioniert sein müßte. Da aber die elektrische Kraftübertragung eine ungemein elastische Transmission vorstellt, und der Nebenschlußmotor, der zum Antriebe von Schnellpressen gewöhnlich verwendet wird, bestrebt ist, seine Tourenzahl gleichbleibend zu halten, so wird ein Teil der augenblicklichen Mehrarbeit vom Antriebsmotor durch größere Stromaufnahme geleistet werden. Um ein Maß für Veränderungen der Umlaufsgeschwindigkeiten zu haben, bedient man sich der Angabe des Ausgleichförmigkeitsgrades $\delta = \frac{V\max - V\min}{V}$, wobei V die mittlere Geschwindigkeit, $V = \frac{V\max + V\min}{2}$ ist.

Wie groß der zulässige Ungleichförmigkeitsgrad zu nehmen ist, dürfte schwer zu entscheiden sein. Da bei der Tiegeldruckpresse der Druck in einem einzigen Augenblick erfolgt, so kann die Ungleichförmigkeit auf die Güte des Druckes nicht von Einfluß sein, wohl aber würden zu große Ungleichmäßigkeiten Erschütterungen in die Maschine bringen, welche deren Lebensdauer gefährden könnten.

Es ist daher bei der Tiegeldruckpresse das Schwungrad nur so schwer zu wählen, als es mit Rücksicht auf stoßfreien Gang der Presse nötig erscheint. Es wird nach den angestellten Betrachtungen der Stromverbrauch der Tiegeldruckpresse ein Diagramm zeigen müssen, das nicht einen gleichmäßigen, sondern in den verschiedenen Phasen verschiedenen Verlauf nehmen wird, der sich bei jedem neuen Druckvorgang periodisch wiederholen wird.

Während bei jedem andern Transmissionsantrieb die Verfolgung der erwähnten Verhältnisse als unmöglich erscheinen müßte, ist dies beim elektrischen Einzelantriebe sehr einfach durchzuführen. Ein in den Stromkreis des Motors eingeschaltetes Amperemeter wird jede Änderung in dem Kraftverbrauch der Presse genau anzeigen. Ist das Meßgerät ein registrierendes, so kann man den ganzen Verlauf der Arbeitsweise der Presse deutlich verfolgen.

Da die effektive Leistung des Motors sich aus Produkt von Strom und Spannung ergibt, so ist die Stromstärke nur dann als Maß für die verbrauchte Energie anzusehen, wenn die Spannung konstant ist.

Da ich bei den in Betracht kommenden Maschinen festgestellt hatte, daß selbst bei den größten in Betracht kommenden Stromstärken ein meßbarer Spannungsabfall nicht eintrat, so genügte ein registrierendes Amperemeter allein. Da eine sehr rasche Aufeinanderfolge von Stromimpulsen zu erwarten war, wurde ein Instrument mit Funkenregistrierung von Siemens & Halske (Abbildung 2) verwendet. Die



Registrierung erfolgt in der Weise, daß der Papierstreifen zwischen dem Zeiger des Instrumentes und einer Metallplatte, welche Teile die beiden Pole einer kleinen Funkenstrecke bilden, durchgezogen wird, wobei jeder Funken ein kleines Loch in das Papier schlägt. Da der Zeiger sich hierbei frei bewegen kann ohne am Papier zu streifen, ist eine sehr rasche Registrierung möglich. Der durch ein Uhrwerk bewirkte Vorschub des Papierstreifens betrug zwei mm in der Sekunde. Da das zur Verfügung stehende Instrument

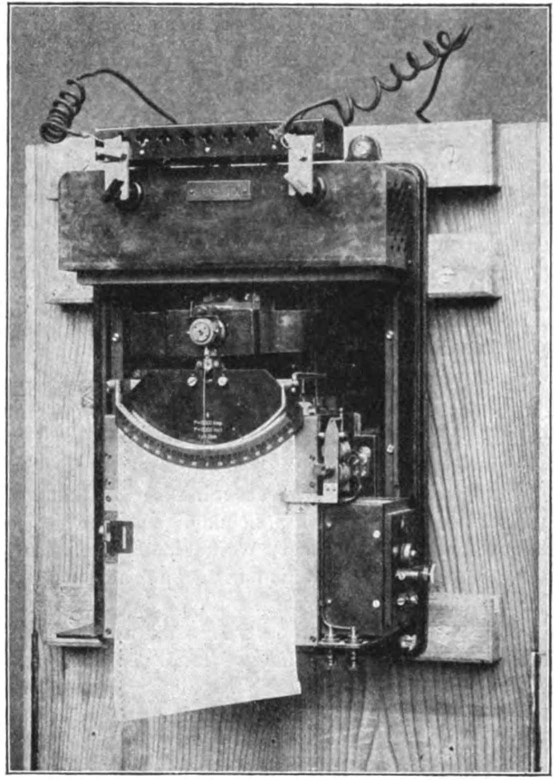


Abbildung 2

als Milli-Volt- und Amperemeter ausgebildet war, konnte durch Anbringung entsprechender Nebenschlüsse jede beliebige Empfindlichkeit erzielt werden. Um die den variablen Stromstärken entsprechenden Mittelwerte zu erhalten, welche mit der Spannung multipliziert den mittleren Energieverbrauch der Presse ergeben, wurden die Stromkurven planimetriert und daraus der mittlere Stromverbrauch berechnet.

Die erste zur Untersuchung gelangende Tiegeldruckpresse war vom Gally-Typus und hatte jederseits ein mit Riemen angetriebenes Schwungrad. Als Antriebsmotor diente ein 2 P. S.-Nebenschlußmotor der Grissonwerke für 110 Volt. Die gemessene Netzspannung betrug 112 Volt. Es wurden zunächst die Riemen abgeworfen und der Motor leer laufen gelassen, der hierbei 5,5 Ampere aufnahm, was einer Leerlaufsarbeit von 618 Watt entspricht. Nach Auflegen der Riemen betrug der Verbrauch 850 Watt. Die Differenz von 232 Watt ist zur Überwindung des Luftwiderstandes des Schwungrades, der Riemenverluste und der Lagerreibung verwendet. Nun wurde die Reibungskuppelung eingerückt bei ausgeschaltetem Farbwerk und Druck. Der Tiegel machte demnach seine volle Bewegung durch, ohne jedoch zum Andruck zu kommen. Aus der Kurve (siehe Abbildung 4) erkennt man deutlich den Einfluß der bewegten Massen des Tiegels im Anwachsen und Abfallen der erforderlichen Stromstärke. Der höchste Stromverbrauch tritt im Augenblick des Vorwärtsschubs des Tiegels ein. Die Stromstärke schwankt bei einem Mittelwerte von 10,7 Ampere zwischen 10 und 11,4 Ampere. Wenn die Schwankung auch mit den feinen Meßapparaten leicht nachweisbar ist, so muß diese doch als vollkommen ungefährlich für die Maschine bezeichnet werden. Der mittlere Verbrauch betrug hier 1200 Watt, das heißt ein Mehrverbrauch von 350 Watt, der auf Zahnreibung, Reibung des Tiegels und der Tiegelführung beim Schwingen, und Reibung des Kurbelzapfen und verschiedenes andre zu setzen ist.

Es wurde nun das Farbwerk, das vollkommen von anhaftender Farbe gereinigt war, zugeschaltet (Abbildung 5). Man sieht hier naturgemäß dieselben Schwankungen wie vorher, nur ist die Kurve verschoben, indem der mittlere Stromverbrauch jetzt 1245 Watt beträgt, also nur um 45 Watt mehr.

Um nun den Einfluß verschiedener Farben zu untersuchen, wurden drei Farben verschiedener Zähigkeit zum Einfärben verwendet:

1. sehr zähe weiße Farbe aus Bleiweiß hergestellt (Kremserweiß)
2. zähe schwarze Farbe (Deckschwarz)
3. dünne schwarze Farbe (Illustrationsfarbe).

Der Unterschied, den die verschiedenen Farben für den Kraftverbrauch der Maschine ausmachen, war leicht nachzuweisen.

Beim Kremserweiß zeigte sich ein mittlerer Stromverbrauch von 13 Ampere, das ist ein Mehrverbrauch von 213 Watt (Abbildung 6), bei Deckschwarz 11,9 Ampere, Mehrverbrauch 90 Watt (Abbildung 7), bei der Illustrationsfarbe 4,5 Ampere, Mehrverbrauch 45 Watt (Abbildung 8).[1] Es wurde hierauf das Farbwerk wieder

[1] Bei einzelnen Pressen des Gally-Typus lassen sich die Verreiberwalzen durch Stellschrauben gegeneinander pressen, weshalb bei unsachgemäßer Handhabung durch zu starkes Anziehen derselben die Reibung der Walzen sehr gesteigert wird, was einen hohen Kraftverbrauch ohne Nutzen bedingt. Es wurde bei den vorliegenden Versuchen der Druck derart eingestellt, daß gerade ein Hüpfen der Walzen vermieden wurde. Bei neueren Pressenkonstruktionen wird ein zu hoher Andruck durch federnde Zwischenstücke vermieden.

Abbildung 4

Abbildung 5

Abbildung 6

Abbildung 7

Abbildung 8

Abbildung 9

Abbildung 10

Abbildung 11

Abbildung 13

Abbildung 12

Abbildung 14

Abbildung 16

Abbildung 17

Abbildung 18

Abbildung 19

Abbildung 15



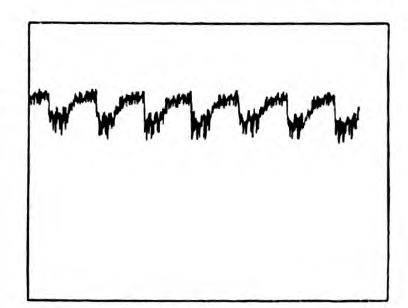


Abbildung 20

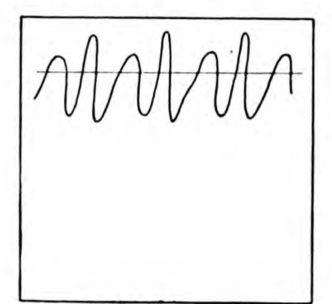


Abbildung 21

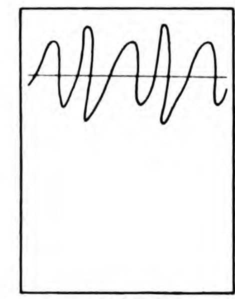


Abbildung 22

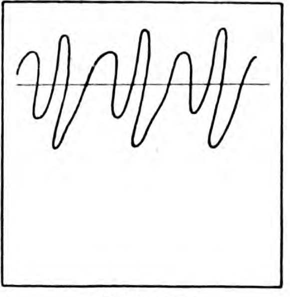


Abbildung 23

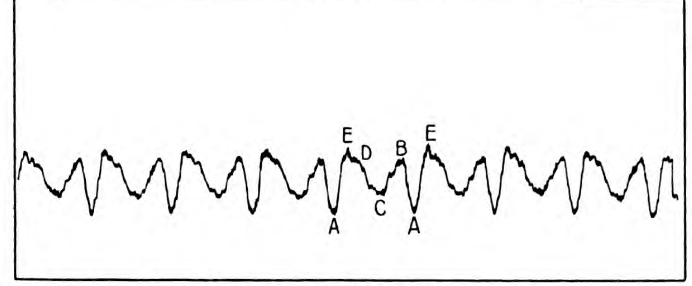


Abbildung 24

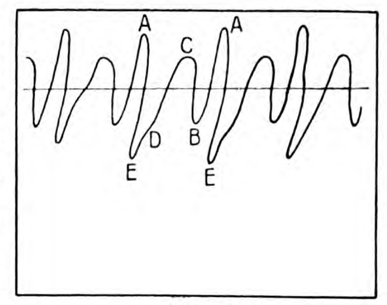


Abbildung 25

150 120 100 80 60 40 20 0 20 40 60 80 100 120 150

vollkommen ausgeschaltet und der Tiegel zum Andruck gebracht, um den Kraftverbrauch des Druckes allein festzustellen. Als Form diente eine massive Platte, bei der die Gefahr des Zerdrücktwerdens ausgeschlossen war. Der Druck wurde bis auf die Grenze der Leistungsfähigkeit der Maschine erhöht. Es war hierbei schon der plötzliche Abfall der Tourenzahl des Motors im Momente des Druckes deutlich zu hören, was auf große Belastung schließen ließ. Es ergaben sich tatsächlich große Stromstöße (Abbildung 9), die höchste Stromstärke betrug 27,4 Ampere, also 10 Ampere über die normale Vollast des Motors, die minimale 13,2 Ampere, die mittlere Stromstärke 16,2 Ampere, das ist ein Mehrverbrauch für den Druck allein von 5,5 Ampere oder 619 Watt. Allerdings ist zu bemerken, daß dieser Fall hohen Druckes als abnormer bezeichnet werden muß und im praktischen Betriebe selten zur Anwendung gebracht werden dürfte. Bei diesem Versuche wurde festgestellt, daß die Reibungskuppelung auch bei den höchsten Beanspruchungen der Presse unverrückbar festhielt, daß aber wohl die Riemen zum Gleiten kamen. Bei entsprechender Dimensionierung der Kuppelung könnte diese als Sicherheitsventil gegen zu hohe Druckbeanspruchung des Tiegels ausgebildet werden. Es wurden nun Formen abgestufter Größe verwendet, und der Druck so eingestellt, daß bei jeder Form der erzielte Druckeffekt derselbe war. Es verschwand hierbei sehr rasch die Spitzenbildung in der Kurve. Bei der kleinsten Form (Visitkartengröße) betrug der Mehrverbrauch nur mehr 56 Watt, wobei bereits die Stromkurve dieselbe Form zeigte wie ohne Druck (Abbildung 10).

Um nun zu bestimmen, ob der Gesamtverbrauch der Presse mit der Summe der einzeln gefundenen Verbrauchsgrößen übereinstimme, wurde die Maschine bei vollem Druckprozesse laufen gelassen, und zwar mit dem höchsten Druck und Einfärbung mit dem zähen Kremserweiß. Es stellte sich auch genau die Summe aus dem Einzelkraftverbrauch für Farbwerk und Druck ein. Die Schwankungen betrugen 14 bis 25 Ampere. Mittelwert 18,6 Ampere (Abbildung 11). Mehrverbrauch 885 Watt, wovon 619 Watt auf den Druckprozeß, 258 Watt auf den Farbwerkantrieb entfallen. 8 Watt Differenz sind Versuchsfehlern zuzuschreiben. Von Interesse schien es, auch den wirklichen Ungleichförmigkeitsgrad der Maschine zu bestimmen. Es wurde daher von der Transmissionsscheibe des Motors aus ein registrierendes Differential-Tachometer von Horn (Abbildung 3) angetrieben. Dieses ist ein Zentrifugal-Tachometer, dessen Prinzip darin besteht, daß zwei Schwungmassen, die durch

Federn in ihrer Lage gehalten werden, um eine Achse rotieren, welche von der Welle, deren Tourenzahl zu messen ist, angetrieben wird. Erlangen die Schwungmassen eine derartige Zentrifugalkraft, daß die Federspannung überwunden wird, so entfernen sich dieselben von der Achse und betätigen mittels eines Hebelwerkes eine Schreibevorrichtung, die auf einem bewegten Papierstreifen die Schwankungen der Tourenzahl aufzeichnet. Es ergab sich nun beim Druckversuche mit stärkstem Druck eine Tourenzahlschwankung von 13,6%, was einem Ungleichförmigkeitsgrade von $\frac{1}{7 \cdot 3}$ am Maschinenschwungrad entspricht (Abbildung 12). Es wurden nun an der ebenfalls nach dem Gally-Typus gebauten Tiegeldruckpresse einer andern Firma gleiche Versuche angestellt, um Anhaltspunkte zu erhalten, ob die gefundenen Werte als ziemlich allgemeingültige oder als einer bestimmten Maschinentype eigentümliche hingestellt werden müßten. Die Presse wurde getrieben von einem Motor von Kremenetzky & Mayer für 220 Volt 2 P. S. Die gleichmäßige Spannung während des Versuches betrug 226 Volt. Für Leerlauf des Motors waren erforderlich 452 Watt. Bei Auflage des Riemens, da hier nur ein Schwungrad vorhanden war, und ausgekuppelter Presse um 113 Watt mehr. Bei Einrückung des Tiegels und ausgeschaltetem Farbwerk (Abbildung 13) betrug die Stromstärkeschwankung 3,1 bis 3,9 Ampere bei einem Mittelwert von 3,5 Ampere, Mehrverbrauch 226 Watt für Tiegelmitnahme. Es wurde nun das leere Farbwerk zugeschaltet (Abbildung 14). Die Schwankungen waren dieselben geblieben, doch der Strom auf 3,8 Ampere gestiegen, was einem Mehrverbrauch von 68 Watt entspricht. Um nun die Wirkung der Farbe deutlich vor Augen zu führen, wurde dasselbe Bleiweiß (Kremserweiß), welches bei der ersten Presse schon verwendet worden war, auf die Farbwalze aufgestrichen (Abbildung 15). Während im ersten Augenblick der Einfärbung der Energieverbrauch nur wenig größer war, stieg er mit zunehmender Verteilung der Farben auf alle Walzen bis zu einem Grenzwert an, wo er konstant blieb. Der Mehrverbrauch betrug für die Farbe 230 Watt. Das Aufschütten eines Verdünnungsmittels (Petroläther) machte sich sofort bemerkbar. Der Mehrverbrauch sank hierdurch rasch auf 94 Watt. Beim strengflüssigen Schwarz, wie es auch bei der zuerst untersuchten Presse verwendet worden war, zeigte sich ein Mehrverbrauch von 113 Watt (Abbildung 16). Nachdem so der Einfluß des Farbwerkes festgestellt war, wurde dieses ausgeschaltet und dafür der Druck angestellt. Der Druck wurde so reguliert, daß er dem höchsten an der ersten Presse angewendeten gleich war (Abbildung 17). Die Schwankung war hier zwischen 3,3 und 5,9 Ampere, Mehrverbrauch 4,6 Ampere, das ist ein Mehrverbrauch von 248 Watt.

Bei vollem Druck, das Farbwerk war mit der erwähnten Farbe (Deckschwarz) eingefärbt, ergab sich ein Gesamtverbrauch von 5,5 Ampere, das ist 1245 Watt (Abbildung 18). Es wurde noch mit einer kleinen Form gedruckt, wobei sich ein Mehrverbrauch über Leerlauf der Maschine nicht messen ließ (Abbildung 19).

Auch hier wurde der Ungleichförmigkeitsgrad mit Hilfe des Hornschen Tachometers ermittelt. Es ergaben sich 5,5% Tourenunterschied, das heißt ein Ungleichförmigkeitsgrad $\frac{1}{18}$ (Abbildung 20). Es zeigt sich demnach diese Presse besser ausbalanziert als die erstuntersuchte ($\delta = \frac{1}{7 \cdot 3}$). Trotz dieses Unterschiedes ist man nicht in der Lage, die Presse mit

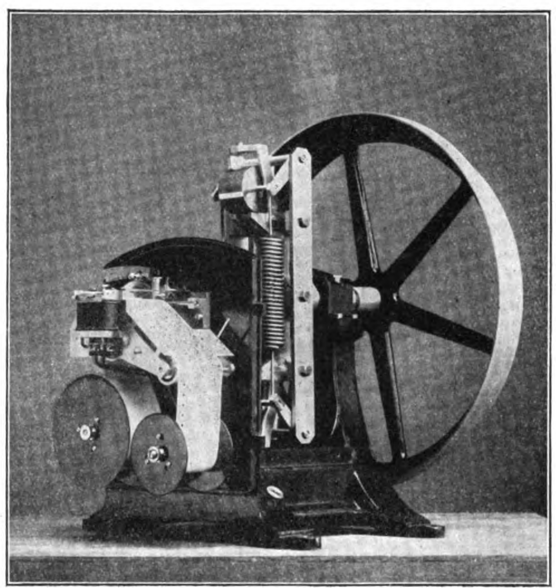


Abbildung 3

dem gleichmäßigeren Gange als günstiger zu bezeichnen, da beide Pressen einen vollkommen ruhigen, erschütterungsfreien Gang zeigen, was, wie schon früher erwähnt wurde, allein von Bedeutung ist. Es sind nun in umstehender Tabelle die Ergebnisse in der Weise zusammengestellt, daß einmal für stärkste Beanspruchung und dann für sehr kleine Beanspruchung die für den Antrieb der einzelnen Teile der Presse nötige Energie in Prozenten der Vollast ausgedrückt erscheinen.

Es ist daraus folgendes zu ersehen. Der Leerlauf des Motors nimmt bei kleinen Pressen einen beträchtlichen Teil der zugeführten Energie für sich in Anspruch, etwa $^1/_3$, der Riemen und Getriebeverlust betragen etwa $^1/_{10}$. Das Farbwerk nimmt je nach Zähigkeit der Farbe zwischen 4% und 18% der Gesamtenergie auf. Beträchtlich ist die für die Tiegelmitnahme erforderliche Arbeit, etwa 17%. Bei

kleinen Formen ist diese Arbeit auch für die Ausübung des Druckes genügend, nur bei abnorm hohem Drucke steigt die für den Druck erforderliche Arbeit auf 30% an. Diese für hohen Druck und sehr zähe Farben berechneten Werte ändern sich natürlich beträchtlich bei Anwendung kleiner Formen, welche weniger Druck beanspruchen. Der Gesamtverbrauch wird kleiner, aber die motorische Ausnutzung der Maschine ungünstiger.

schen Apparat gemessen (Abbildung 24). Die Differenz betrug 8%, demnach der Ungleichförmigkeitsgrad $\frac{1}{12,5}$. Aus den Schwankungen der Tourenzahl kann man genau den Einfluß der jeweiligen Phasen des Druckprozesses bestimmen. Abbildung 25 bezeichnet den der Tourenzahlschwankung entsprechenden Verlauf der Stromstärke. Periode *E* bis *A* bezeichnet den Stillstand des Zylinders und Karren-

	Presse	Spannung		Gesamt Arbeit	Motor-Leerlauf	Schwungrad-Leerlauf	Tiegel-Mitnahme	Farbwerk ohne Farbe	Farbwerk mit Kremserweiß	Farbwerk mit Deckschwarz	Farbwerk mit Illustrationsfarbe	Arbeit für Druck
Größte Form, abnormer Druck	Tiegeldruckpresse I	112 Volt	Watt	2090	618	232	350	45	213	90	45	619
			% der Vollarbeit	100%	29,5%	11,1%	16,8%	2,15%	10,2%	4,3%	2,15%	29,5%
	Tiegeldruckpresse II	226 Volt	Watt	1245	452	113	226	68	230	113	—	248
			% der Vollarbeit	100%	36,3%	9,1%	18,2%	5,5%	18,5%	9,05%	—	20%
Kleine Form	Tiegeldruckpresse I	112 Volt	Watt	1200	618	232	350	45	—	—	45	—
			% der Vollarbeit	100%	48%	18%	27%	3,5%	—	—	3,5%	—

Es erschien mir von Interesse dieselben

Verhältnisse bei den Zylinder-Flachformmaschinen

zahlenmäßig festzulegen. Es wurde eine Steindruckpresse mit Eisenbahnbewegung und Stoppzylinder untersucht. Sie hatte als Antriebsmotor einen 2 P.S. Gleichstromnebenschlußmotor 220 Volt von Kremenetzky & Mayer. Der Leerlauf betrug 230 Watt. Beim Leerlauf der Maschine, wobei kein Stein eingelegt war, daher der Zylinder ohne Druck mitging und auch das Farbwerk ausgeschaltet war (Abbildung 21), betrug der Mehrverbrauch 52 Watt. Der Mehrverbrauch für das Farbwerk ist 80 Watt (Abbildung 22), der Verbrauch für Druck 78 Watt (Abbildung 23). Allerdings schwanken die Stromstärken, wie aus den Kurven ersichtlich, innerhalb weiter Grenzen, im letzten Falle zwischen 3,45 und 0,6 Ampere. Der Einfluß der Größe des Steines erwies sich als so gering, daß derselbe vernachlässigt werden kann. Es ergibt sich bei dieser Presse ein Eigenverbrauch der Presse von 210 Watt, dem eine Leerlaufarbeit des Motors von 230 Watt gegenüber steht.[1]

Um die Güte des Massenausgleiches zu bestimmen, wurden auch die Tourenzahldifferenzen mit dem Horn-

[1] Wie man sieht, differiert die Leerlaufsarbeit zweier vollkommen gleichgebauter Motoren (Tiegeldruck II und Zylinder-Flachformmaschine) zwischen 230 und 452 Watt. Auf die näheren Ursachen dieser Erscheinung einzugehen überschreitet den Rahmen dieses Artikels; dies möge daher einem späteren Aufsatze vorbehalten bleiben.

totlage nach erfolgtem Drucke. Der Zylinder gibt die ganze ihm innewohnende kinetische Energie an das Schwungrad ab, das sich beschleunigen muß. Der korrespondierende Teil der Stromkurve bezeichnet den kleinsten Stromverbrauch, da ein Teil der zum Antrieb des Motors nötigen Kraft durch die Presse hergegeben wird, und dadurch das Netz entlastet erscheint. Der Karren muß nun von der Totlage nach entgegengesetzter Richtung beschleunigt werden. Die erforderliche Kraft zeigt sich im Sinken der Tourenzahl zwischen *A* und *B* und entsprechendem Ansteigen der Stromstärke. Von *B* bis *C* nimmt die Karrenbeschleunigung ab, weshalb der Karren imstande ist, Arbeit zu leisten. Er gibt seine überschüssige Energie an das Schwungrad ab, dadurch Steigerung der Tourenzahl, Sinken der Stromstärke bis Punkt *C*. Bei *C* ist Karrentotlage. Es muß wieder der Karren in entgegengesetzter Richtung beschleunigt werden, und gleichzeitig findet Mitnahme des Zylinders statt. Daher Sinken der Tourenzahl *C* bis *E*. *D* bezeichnet die eigentliche Druckperiode. Bei *E* Zylinderstillstand und Karrentotlage, worauf derselbe Vorgang von neuem beginnt.

Wenn auch hier die relativen Stromstärkeschwankungen beträchtlich sind, so sind doch deren absolute Werte als gering zu bezeichnen. Die Ausgleichung der bewegten Massen muß entsprechend genannt werden.

In ähnlicher Weise wurde eine Lichtdruckmaschine mit Mangelradantrieb untersucht, welche ein ganz ähnliches Ergebnis zeigte. Auf Grund der vorliegenden



Versuchsergebnisse konnten folgende Schlußfolgerungen gezogen werden. Während bei Zylinder-Flachformpressen mit Stoppzylinder der Ausgleich der bewegten Massen, in Anbetracht deren relativer Größe und Geschwindigkeit, durch schwere, sehr rasch laufende Schwungräder durchgeführt werden muß, um einen einwandsfreien Gang zu erzielen (s. Dr. Königs Aufsätze in Dinglers Polytechnischem Journal 1906, Seite 497 ff., Archiv für Buchgewerbe 1907, Seite 309 ff., Deutscher Buch- und Steindrucker 1907, Seite 545 ff., 1013 ff.), ist dieser Ausgleich bei der Tiegeldruckschnellpresse wegen der geringen Masse und Geschwindigkeit des Tiegels leichter durchzuführen und zeigt sich auch dieser Forderung bei den untersuchten Pressen vollkommen entsprochen.

Der eigentliche Druckprozeß beansprucht bei normalen Druckformen (ebenso wie bei den Zylinder-Flachformmaschinen, siehe auch König l. c.) sehr wenig Energie, erst bei abnormen hohem Druck zeigt sich eine merkbare Mehrbelastung der Maschine. Der Einfluß der Zähigkeit der Farbe ist ein beträchtlicher, und kann zähe Farbe unter Umständen eine beträchtliche Vergrößerung des Arbeitsverbrauchs bedingen.

Im ganzen zeigt, Fälle extremen Druckes ausgenommen, die Tiegeldruckschnellpresse einen gleichmäßigeren Stromverbrauch als die Flachformmaschine. Bei kleineren Pressen zeigt die für den Leerlaufbetrieb des Motors nötige Arbeit eine im Verhältnis zur Gesamtarbeit beträchtliche Größe. Bei größeren Pressen mit starkem Antriebsmotor wird das Verhältnis besser. Diese ungünstige Ökonomie zeigt sich besonders deutlich bei der untersuchten Zylinder-Flachformmaschine, deren Motor unbedingt zu stark gewählt ist. Es erscheint demnach empfehlenswert, zur Bestimmung des Kraftverbrauchs von Buchdruckpressen diese mittels Elektromotor anzutreiben und die Stromkurven aufzunehmen. Es wird dann ohne Schwierigkeit möglich sein, mit Rücksicht auf den Charakter der Kurve einen entsprechend dimensionierten Antriebsmotor zu wählen, so daß dieser einesteils durch die zeitweisen Stromstöße nicht überlastet erscheint, anderseits auch kein mit Rücksicht auf die mittlere Stromstärke zu hoher Stromverbrauch sich zeigt.

Zum Schlusse bleibt mir noch die angenehme Pflicht, Herrn Oberbaurat Professor Carl Hohenegg, Vorstand des elektrotechnischen Instituts der k. k. technischen Hochschule in Wien, für die freundliche Überlassung der nötigen Meßgeräte meinen verbindlichsten Dank auszusprechen.

Der Satz chemischer Formeln.

Von WILHELM HELLWIG, Leipzig.

DIE chemischen Formeln sind, mit den mathematischen verglichen, nicht nur in ihrem *Aufbau* wesentlich einfacher als diese, sondern auch in bezug auf die sie zusammensetzenden *Einzelglieder.* Beim mathematischen Satz gibt es, je nach dem behandelten Stoff, eine sehr wechselnde, ja fast unbegrenzte Möglichkeit im Vorkommen verschiedener Formelbestandteile (algebraischer Buchstaben usw.), so daß schon hierdurch das Lesen des Manuskripts wesentlich erschwert wird, während in den chemischen Formeln immer nur eine beschränkte Anzahl von Formelbuchstaben wiederkehrt, von welchen noch obendrein die große Hälfte nur selten gebraucht wird. Das Ausschließen bietet weniger Schwierigkeit, weil Zeichen andern Kegels, Brüche oder komplizierte Indices und Exponenten in chemischen Formeln gewöhnlich nicht vorkommen, und selbst bei den sich mitunter hoch auftürmenden Strukturformeln ist bei systematischem Material die Anordnung verhältnismäßig einfach und die Berechnung nicht gar schwer.

Die heutige Formelsprache der Chemie, die für den Fachmann ein so bequemes internationales Verständigungsmittel ist, daß es ihm ermöglicht, mit wenigen Buchstaben und Zahlen eine Menge von Tatsachen in kürzester Form genau auszudrücken, die mit den Schriftmitteln der alten, an unpassenden Sinnbildern[1] hängenden Ausdrucksweise nicht denkbar gewesen wäre. Sie konnte erst entstehen auf der Grundlage einer sachgemäßen verkürzten Schreibung der *Elemente,* wie sie Berzelius in seinen chemischen Symbolen einführte.

Diese *chemischen Symbole* nun, die nebst den damit verbundenen, das Verhältnis der Zusammensetzung angebenden *Atomzahlen* die Hauptbestandteile der chemischen Formel sind, sind die Abkürzungen der *lateinischen* Benennungen der Grundstoffe. So bedeutet Ag Silber, weil es vom lateinischen Argentum hergeleitet ist, Au Gold (vom lateinischen Aurum) usf.: Bi Wismut (Bismutum), C Kohlenstoff (Carbonium), Co Kobalt (Cobaltum), Cu Kupfer (Cuprum), Fe Eisen (Ferrum), H Wasserstoff (Hydrogenium), Hg Quecksilber (Hydrargyrum), N Stickstoff (Nitrogenium), O Sauerstoff (Oxygenium), Pb Blei (Plumbum), S Schwefel (Sulfur), Sb Antimon (Stibium), Si Kiesel (Silicium), Sn Zinn (Stannum). Da nun die meisten chemischen Elemente nur einen lateinischen bzw. lateinisch-griechischen Namen haben, so sind diese Kürzungen insofern nicht schwer zu merken, als sie zumeist an den Namen des betreffenden Elements erinnern, wie aus der folgenden Aufzählung

[1] Hiernach bedeutete z.B. ⊙ Gold, ♂ Eisen, ♄ Blei usw.



zu ersehen ist, welche die gegenwärtig in Betracht kommenden Symbole umfaßt:

A	Argon	He	Helium	Rb	Rubidium
Ag	Silber	Hg	Quecksilber	Rh	Rhodium
Al	Aluminium	In	Indium	Ru	Ruthenium
As	Arsen	Ir	Iridium	S	Schwefel
Au	Gold	J	Jod	Sa	Samarium
B	Bor	K	Kalium	Sb	Antimon
Ba	Barium	Kr	Krypton	Sc	Scandium
Be	Beryllium	La	Lanthan	Se	Selen
Bi	Wismut	Li	Lithium	Si	Kiesel
Br	Brom	Mg	Magnesium	Sn	Zinn
C	Kohlenstoff	Mn	Mangan	Sr	Strontium
Ca	Calcium	Mo	Molybdän	Ta	Tantal
Cd	Cadmium	N	Stickstoff	Tb	Terbium
Ce	Cerium	Na	Natrium	Te	Tellur
Cl	Chlor	Nb	Niobium	Th	Thorium
Co	Kobalt	Nd	Neodym	Ti	Titan
Cr	Chrom	Ne	Neon	Tl	Thallium
Cs	Cäsium	Ni	Nickel	Tu	Thulium
Cu	Kupfer	No	Norium	U	Uran
Di	Didym	O	Sauerstoff	V	Vanadium
Er	Erbium	Os	Osmium	W	Wolfram
Fe	Eisen	P	Phosphor	X	Xenon
Fl	(oder F) Fluor	Pb	Blei	Y	Yttrium
Ga	Gallium	Pd	Palladium	Yb	Ytterbium
Ge	Germanium	Pr	Praseodym	Zn	Zink
Gd	Gadolinium	Pt	Platin	Zr	Zirkon
H	Wasserstoff	Ra	Radium		

Diese Symbole bekommen *keinen* Schlußpunkt. Man sieht, die meisten bestehen nur aus einem Buchstaben, keines aus mehr als zweien, und dennoch unterscheiden sie sich so gut, daß Verlesungen innerhalb der Symbolenreihe selten vorkommen werden. Wenn etwas verlesen wird, so geschieht dies gewöhnlich in der Richtung, daß der Setzer im Manuskript Symbole zu sehen glaubt, die es überhaupt nicht gibt, und er wäre meistens auf das Richtige gekommen, wenn ihm diese achtzig Kürzungen geläufig gewesen wären. Oft wird auch der *Text* für die richtige Entzifferung einen gewissen Anhalt bieten, so werden z. B., wenn von Kobalt, Kobaltoxyd usw. die Rede ist, schlecht leserliche Formeln aller Wahrscheinlichkeit nach etwa Co_2O_3, CoCl, CoS usw. heißen sollen, nicht aber Cs_2O_3 oder Ca_2O_3 usw., denn von Cäsium (Cs) und Calcium (Ca) wird ja eben nicht gesprochen, sondern von Kobalt (Co). Vor der Verwechslung von H und X, die bei manchen Handschriften leicht möglich ist, kann man sich in gleicher Weise schützen, besonders wenn man bedenkt, daß X (Xenon) äußerst selten, H (Wasserstoff) aber allenthalben in chemischen Formeln anzutreffen ist, so daß man wohl immer auf HCl, HC, HO usw., nicht aber auf XCl, XC, XO schließen kann. Auch die mißverständliche Verwendung der Null (0) statt des O (= Sauerstoff) beruht auf Unaufmerksamkeit, da doch ein Symbol Null oder gar 0_4, 0_6 usw. an und für sich eine Unmöglichkeit ist.

Chemische Symbole müssen im Fraktursatz aus *Antiqua* gesetzt werden. Hingegen ist es nicht üblich, sie im Antiquasatz aus Kursiv zu setzen; sind sie jedoch, wie dies zuweilen aus Unkenntnis oder Bequemlichkeit (bei Zeilenguß-Maschinensatz) geschieht, aus Fraktur gesetzt, so werden sie vom Leser nur schwer in ihrer Bedeutung erkannt oder sind ganz unverständlich, z. B. „die Nachteile der Hg-Behandlung", „infolge von CO-Entwicklung", oder gar das „Aubad", wie in einer Zeitungsbriefkastennotiz stand (sollte heißen „Au-Bad", das Goldbad in der Photographie).

Die *Atomzahl* ist in Deutschland eine *tief*stehende Bruchziffer, in manchen Teilen des Auslandes zieht man wohl die hochstehende Atomzahl vor — an der Bedeutung ändert dies nichts, es bedeutet also ebensowohl Hg_2Cl als Hg^2Cl soviel wie Quecksilberchlorür oder Kalomel. Die Atomzahl steht stets *hinter* dem Symbol, zu welchem sie gehört, was zu beachten ist, wenn die einzelnen Symbole durch Spatien getrennt werden.

Die einfachste Art der chemischen Formeln sind die *empirischen* Formeln, welche bloß die Zusammensetzung eines Stoffes angeben. Sie bestehen nur aus Symbolen und Atomzahlen. Etwas komplizierter, aber gleichfalls ohne besondere satztechnische Schwierigkeiten zu bieten, sind die *rationellen* oder *Konstitutions*formeln, die die molekulare Gruppierung bei denjenigen Körpern zur Anschauung bringen, die bei gleicher Zusammensetzung doch chemisch verschiedene Stoffe sind. So haben z. B. die Essigsäure und der Ameisensäure-Methyläther die gleiche empirische Formel, nämlich $C_2H_4O_2$, aber ganz verschiedene rationelle Formeln, und zwar erstere CH_3COOH, letzterer $HCO(OCH_3)$. Für Kaliumsulfat würde die empirische Formel sein: K_2SO_4, die rationelle aber $SO_2(OK)_2$ oder $SO_2\left\{\begin{matrix}OK\\OK\end{matrix}\right.$, für Essigäther sind diese Formeln $C_4H_8O_2$ (empirisch) und $C_2H_3O_2 . C_2H_5$ (rationell) usw.

Es werden also hier durch Zuhilfenahme einiger Zeichen die mannigfaltigsten Verhältnisse ausgedrückt und können auf diese Weise ganze chemische Prozesse graphisch dargestellt werden, welch letzteres in Form einer Gleichung geschieht, indem man die Molekularformeln der einwirkenden Körper einerseits und die der gebildeten Produkte anderseits angibt, z. B.

$$H_2SO_4 + Fe = FeSO_4 + 2H.$$

Man sieht hier neben der Verwendung des Gleichheitszeichens auch die des Multiplikationspunktes und Pluszeichens, sowie der Vollziffer. Letztere bezieht sich auf alle folgenden Symbole des Formelgliedes, während die Atomzahl nur zu dem voraufgehenden Symbol gehört, z. B. $FeOSO_3 + 7HO$.

Wie in den mathematischen Formeln können auch in chemischen Formeln einzelne Glieder in Parenthesen eingeschlossen sein: $(NH_4)_2OSO_3$.

Eine Trennung solcher längeren Glieder von einer Zeile zur andern darf nicht stattfinden; es empfiehlt sich, im Notfalle die Formel als Zeile für sich auszuschließen, wenn die Abteilung nicht bei einem trennenden Zeichen wie . + oder = vorgenommen werden kann.

In Berichten über analytische Untersuchungen usw. kommen bisweilen Formeln vor, die hypothetische Glieder enthalten, sei es, daß ein Grundstoff selbst noch fraglich ist, oder auch, daß das Mischungsverhältnis eines Elements noch nicht hat festgestellt werden können. In ersterem Falle bedient man sich des x, in letzterem des als Index behandelten, also tiefstehenden $_n$, z. B. bedeutet x Cl ein Chlorid, von dem der Metallbestandteil noch nicht bekannt ist, Cl_nH_n eine Chlorwasserstoffverbindung von noch unbekannter molekularer Zusammensetzung, Cl_nH_{n-4} eine Chlorwasserstoffverbindung mit noch vier Molekülen weniger Wasserstoff als eine bestimmte andre usf.

Das *Ausschließen* chemischer Formeln braucht dem Setzer nicht viel Kopfzerbrechen zu bereiten. Am besten ist es, man bringt Zwischenräume überhaupt nur bei den trennenden Zeichen an, wie bei + . = (ein starkes bis 2-Punkt-Spatium):

$$CHCl_3 + 3C_6H_6 = CH(C_6H_5)_3 + 3HCl$$

(d. i. Triphenylmethan), während man im übrigen alle Symbole ohne weiteres aneinanderreiht, z. B.:

$C_2H_4(OH)COOH$, d. i. Oxypropionsäure, oder:

$C_5H_{10}(NH_2)COOH$, d. i. Leucin, usw. Manche Fachmänner befürworten die Trennung der einzelnen Symbole durch feines Spatium, also: $C_2H_4(O H)C O O H$, es ist auch dagegen nichts einzuwenden, wenn es *gleichmäßig* durchgeführt wird. Eine Gliederung *dem Sinne nach* vorzunehmen, wird aber dem Setzer nie möglich sein, weil er den Inhalt und Zusammenhang der Formel nicht verstehen kann und im geschriebenen Manuskript etwa angebrachte größere oder geringere Zwischenräume doch meist etwas ganz Zufälliges sind.

Die satztechnisch schwierigste ist die *Strukturformel.* Sie gibt ein Bild von der vermutlichen Anordnung der Atome im Molekül; für Trimethylen ist sie beispielsweise

```
    CH2
H2C< |
    CH2
```

, was in der empirischen Formel einfach durch C_3H_6 ausgedrückt wird. Jedem Setzer chemischer Werke sind ja wohl in dieser Beziehung die sechseckigen Formeln des sogenannten 'Benzolringes' bekannt, des hypothetischen Bildes der ringförmigen Verkettung von sechs Kohlenwasserstoffatomen (CH), Formeln, die hier in zwei Ausführungen gezeigt werden mögen. Es bestehen nämlich zwei Gepflogenheiten nebeneinander, indem von den einen die Formelbuchstaben an die Ecken eines festgeschlossenen Sechsecks angebaut werden, während andre den Hauptbuchstaben (in vorliegendem Falle das C) *in* die Ecken stellen und diese sechs C dann in entsprechender Weise verbinden:

```
    CH                CH
HC/  \CH            //  \
HC\  /CH          HC    CH
    CH             |    ||
                  HC    CH
                    \\  /
                     CH
```

Wenn auch das Manuskript hierbei ausschlaggebend sein muß, mag doch darauf hingewiesen sein, daß die letztere Ausführung im allgemeinen besser mit der Anordnung andrer Strukturformeln zusammenstimmt, denen keine so regelmäßige Gestalt zugrunde liegt wie hier der Formel für den Benzolkern. Wie man aus vorstehendem Beispiele ersieht, ist die Verbindung der sechs C als Grundlage für den Aufbau der Formel angenommen, so daß sich das CH linksseitig sogar in HC verkehrt hat. Hieran wird auch festgehalten, wenn die einzelnen Formelglieder nicht so einfach sind, wie in vorstehendem Beispiel, vergleiche:

```
       C—CH3                       C—CH3
     //  \                        //  \
   HC     CH                    HC    CH
    |     ||          oder       |    ||
H3C—C     C—CH3             H3C—C     C—CH3
     \\  /                        \\  /
      CH                           CH
```

Bei geschlossener Figur wird man alle sechs Seiten gleichlang machen, während bei unterbrochener Linienführung ein besseres Gesamtbild entsteht, wenn die Vertikallinien kürzer sind als die Diagonallinien. Der Setzer wird überhaupt sein Augenmerk auf die Gesamtwirkung zu richten haben und für ein gefälliges Bild sorgen; so im folgenden beispielsweise mindestens die ausstrahlenden Diagonallinien von derselben Länge wählen wie die Seiten des Sechsecks, usf.

```
      OH                      CH3
      |                      /
HO\  / \\O                  C
   |    |                 //  \\
O//  \ /OH            H—C      CH
      |                 ||     |
      OH              H—C      C.OH
                          \\  /
                            C
                            |
                           C3H7
```

Der Satz läßt sich am bequemsten ausführen, wenn man auf Geviert gegossene Diagonalstriche (am besten einfache *und doppelte)* bei der Hand hat: / //, die sich ja nach beiden Richtungen (/ und \) verwenden lassen. Die Verwendung diagonal ausgeschlossener gewöhnlicher Messinglinien bietet, selbst wenn der nötige Diagonalausschluß vorhanden ist, doch nicht die gleiche Sicherheit für den gehörigen Halt.



Zu beachten ist auch, daß die Doppellinien nicht verschiedene Spur zeigen, wie dies der Fall ist, wenn ohne Wahl doppelfeine, zwei nebeneinander verlaufende feine Linien und Gleichheitsstriche verwendet werden, wie sie gerade dem Setzer zur Hand sind; hierunter leidet das gute Aussehen des Formelbildes, man vergleiche:

H—C=O—H nicht aber H—C O—H
‖ O O

Dasselbe natürlich bei der dreifachen Linie:

H—C≡N nicht aber H—C≡N

Dem Formelsetzer wird es im übrigen nicht schwer sein, die Wege zu finden, um auch mehrfach zusammengesetzte Formeln sachgemäß zu behandeln, wenn er bedenkt, daß die Verbindungslinien vor allem *auf die Symbole* zeigen müssen, und nicht daneben hinaus; er wird darum die Länge dieser Linien immer der Figur anpassen müssen und nicht etwa an einer bestimmten Länge (Cicero, Petit usw.) festhalten dürfen. Man vergleiche folgende Beispiele, in aufsteigender Schwierigkeit nach satztechnischen Gesichtspunkten angeordnet:

H—Cl O<H H oder je nach dem Material ebensorichtig: O<H H

C<O O H₃C—CH₃ (H H H—C—C—H H H) O O>Cr<O₂K O₂K

O O—MnOK O C<H H H H Fe<O Fe<O O O Fe<Cl Cl Cl Fe<Cl Cl Cl

H—C(H)—H H—C—H OH CH₃—C(H)=O+2H=CH₃—C(H)(H)—O—H

In Arbeiten über *Elektrolyse* zeigen die chemischen Formeln zuweilen eine Eigenheit, die darin besteht, daß dem Symbol Punkte oder Striche beigefügt sind: $Fe^{\cdot\cdot}$, $Ag^{\cdot}$, Cu'', Fe''', $[Ni(NH_3)_4]^{\cdot\cdot}$ usw. Man wird freilich oft (in Ermangelung andrer) signaturverkehrt stehende Punkte verwenden ($H^{\cdot}$, $Fe^{\cdot\cdot}$), obwohl dies ein unschönes Satzbild gibt; besser eignen sich wirkliche hochstehende Punkte, die mit dem Kopf des Buchstaben ordentlich zusammenstimmen und zu den Strichen (besser Minutenstriche als signaturverkehrt stehende Frakturkommata) auch besser passen. Kleine Pfeile geben die Richtung der sogenannten Wanderung der Ionen an, vergleiche:

$$HC_2H_3O_2 \rightleftarrows H^{\cdot} + C_2H_3O_2'.$$

Man merke, daß das Wort „Ion" mit I (nicht mit J) zu schreiben ist, ebenso Anion, Kation, $Cl^{\cdot}$-ionen, Fe'''-ionen usw.; natürlicherweise ist dann auch Kat-ion zu trennen.

Im weiteren ist in Abhandlungen über *Spektralanalyse* große Aufmerksamkeit nötig, um die chemischen Symbole und die Benennungen für die mit großen Buchstaben bezeichneten Linien auseinander zu halten, denn einzelne Versalien wie A, B, C, H usw. können ebensowohl Spektrallinien als chemische Elemente bedeuten. Wird darum die Auszeichnung der Linienbuchstaben in Kursiv nicht besonders verlangt, so ist dies nur ein Vorteil für die Druckerei, es sei denn, daß der Verfasser die Schrift durch Unterstreichung genau angegeben hätte. Andernfalls wird es dem Setzer nicht leicht sein, in den Sinn seines Manuskriptes einzudringen. Hierzu ein paar Beispiele: „die blaue H-Linie bei G"; „die rote Linie α bei A gehört dem K an". Im ersten Satze ist es besonders verführerisch, den Buchstaben H für eine Linienbezeichnung zu halten (ihn also gegebenenfalls Kursiv zu setzen), und doch ist gerade H das chemische Symbol und *G* die Linie, denn der Satz besagt: die für das Wasserstoffspektrum charakteristische blaue Linie an der Stelle *G* der Spektrumseinteilung, also eine *G*-Linie von H (=Wasserstoff). Ebenso ist im zweiten Beispiel von einer roten Linie an der Stelle *A* die Rede, die für das K (=Kalium) charakteristisch ist. Die Schwierigkeit wird noch dadurch erhöht, daß sogar Linienbuchstaben mit Zahlenindex vorkommen können, wie D_1, E_2 usw., die den chemischen Formelbuchstaben aufs Haar ähnlich sind. Der beste Ausweg für die Druckerei ist also hierbei nochmals: nichts Kursiv setzen, wenn es nicht besonders verlangt wird oder der Verfasser im Manuskript nicht seinen Willen deutlich zum Ausdruck gebracht hat.

Noch seien auch einige Eigentümlichkeiten einer früheren Formelschreibweise erwähnt, deren Kenntnis man bei geschichtlichen Abhandlungen oder bei gelegentlichen Zitaten aus älteren Werken bedarf, es sind dies erstens die querdurchstrichenen Symbole wie Ɵ, Ͼ, F̶e usw. Ihrer bediente man sich in der Übergangszeit, als man von der alten Formelschreibung zur neuen überging, um Mißverständnisse zu vermeiden, da die alten Formeln auf die Äquivalente, die neuen auf die Atome Bezug nehmen. So schrieb man beispielsweise damals die Formeln

für Wasser alt: HO, neu: H_2Ɵ

für Kupferchlorid alt: CuCl, neu: ϾuCl_2 usw.

Da inzwischen die neue Schreibung durchgedrungen ist, ist das Durchstreichen der zweiwertigen Symbole überflüssig geworden.

Anderseits wurde die Ersetzbarkeit des Wasserstoffatoms durch Atome andrer Elemente in kleinen römischen Zahlen über oder bei den Symbolen ausgedrückt, z. B. Bi^{III}, C^{IV}, P^{V}, Cu^{II} oder $\overset{III}{Bi}$, $\overset{IV}{C}$, $\overset{V}{P}$, $\overset{II}{Cu}$ usw.

Diese Angabe kommt auch heute noch in Lehrbüchern gelegentlich vor. Die römischen Zahlen müssen also wesentlich *kleiner* sein als die Symbole.

Eine andre früher geübte Schreibweise betraf die Sauerstoff- und Schwefelverbindungen; es wurde in diesen Formeln nämlich jedes Mischungsgewicht Sauerstoff durch einen Punkt über dem Symbol des oxydierten Elements bezeichnet, jedes Mischungsgewicht Schwefel aber durch einen Strich, so daß beispielsweise bedeutete:

		Gewichtsteile		Gewichtsteile	
$\dot{Fe}$ (Eisenoxydul)	=	1 Fe	und	1 O,	jetzt: FeO
$\ddot{C}$ (Kohlensäure)	=	1 C	und	2 O,	jetzt: CO_2
$\dddot{Mo}$ (Molybdänsäure)	=	1 Mo	und	3 O,	jetzt: MoO_3
N̈ (Salpetersäureanhydrid)	=	2 N	und	5 O,	jetzt: N_2O_5

In gleicher Weise schrieb man die Formeln von Schwefelverbindungen $\acute{Pb}$, $\overset{'''}{As}$ usw. Werden diese ˙ und ′ nur ausnahmsweise gebraucht, so wird sich ja der Setzer zu helfen wissen, kommen sie aber in einem mineralogischen, chemiegeschichtlichen usw. Werke häufig vor, so wird man heute wohl am bequemsten auf Halbpetit-Halbgeviert gegossene einzelne Punkte und Striche verwenden, die gegebenenfalls auch als Akzente bei Transkriptionssatz noch anderweit gebraucht werden können.

Zum Schlusse mögen noch einige allgemeine Bemerkungen erlaubt sein.

Auch die Fachsprache des Chemikers geht vielfach auf griechische und lateinische Wortstämme zurück; zuweilen finden sich sogar beide für ein und dieselbe Stoffbezeichnung, so für Schwefel sowohl das griechische θεῖον (in Trithionsäure, Tetrathionsäure usw.), wie das lateinische *sulfur* (in Sulfat, Sulfür, Sulfosäure usw.). Da jedoch viele dieser Wortbestandteile immer wiederkehren, wenn auch in andern Zusammensetzungen, so ist mit einem gewissen kleinen Vorrat davon schon recht gut beim Manuskriptlesen zurechtzukommen. Es sei hier nur an einige der häufigsten erinnert: Acet, Amid, Amin, Alkyl, Allyl, Amyl, Äthyl, Methyl, Aldehyd, Anhydrid, -azo-, Form-, Glyko-, Halo-, Hydro-, Hyper- oder Hypo-, Oxy-, Phen-, Phthal-, Pyro- usw. Ferner an Vorsilben wie: Iso-, Per-, Sesqui-, Sub-; sodann Ortho-, Meta-, Para- (auch o-, m-, p- gekürzt), sowie an die Bezeichnungen des multiplen Proportionsverhältnisses: mono-, di-, tri-, tetra-, penta-, hexa-, hepta- (d. i. einfach, doppelt, drei-, vier-, fünf-, sechs-, siebenfach) usw. Ähnlich lautende Ausdrücke, wie sie für gewisse Metallverbindungen üblich sind, halte man wohl auseinander, so Cupr*i*chlorid und Cupr*o*chlorid, Ferr*i*oxyd und Ferr*o*oxyd usw. Daß endlich die Chlor-, Schwefel-, Phosphor-, Cyan- und andre Verbindungen Bezeichnungen mit verschiedener Endung haben: Chlor*at*, Chlor*id* (neben Hypochlor*it*), Chlor*ür*, Sulf*at*, Sulf*id* (neben Hyposulf*it*), Sulf*ür*, Phosph*at*, Molybd*at* usw., ist ja ziemlich bekannt. Kommen einzelne Buchstaben vor, so sind diese am besten durch Divis mit dem übrigen Wort zu verbinden: α-Monosulfosäure, β-Naphthol, ψ-Strophantin, desgleichen l- und d-Capronsäure usw.

Häufig werden vom Setzer derartige chemische Fachausdrücke nach Gutdünken abgeteilt und dadurch mitunter recht verwerfliche Trennungen geschaffen. Es ist aber nicht nur sachgemäß, sondern auch allgemein üblich, nur nach der *Zusammensetzung* der Worte (nicht nach Sprechsilben) zu trennen, zum Beispiel:

Acet-par-amido-phenol-salicyl-säure-ester, Di-methyl-amido-azo-benzol, Imido-tetra-methyl-di-amido-di-phenyl-methan, Iso-butyl-ortho-kresol-jodid, Ortho-äth-oxy-ana-mono-benzoyl-amido-chinolin, Para-meth-oxy-benzoe-säure, Phenyl-di-methyl-pyr-azolon, Hexa-methyl-para-ros-anilin-violett, Ortho-sulf-amin-benzoe-säure-anhydrid, Tri-brom-aldehyd-hydrat usw.

Innerhalb der einzelnen Bestandteile zu teilen ist bei längeren Zusammensetzungen zu vermeiden; besonders hüte man sich aber vor falschen Zerreißungen wie Benza-nilin (statt richtig Benz-anilin), Cupria-cetat (statt Cupri-acetat), Paral-dehyd (statt Par-aldehyd), Chinaal-kaloide (China-alkaloide), Lymphal-bumin (Lymph-albumin), Amylal-kohol (Amyl-alkohol), Phena-cetin (statt Phen-acetin), Forma-mid (statt Form-amid); Dio-xyd, Subo-xyd, Metaar-senit (statt Di-oxyd, Sub-oxyd, Meta-arsenit) sind weitere üble Beispiele; ebenso leicht unterläuft das Bleich-romat (statt Blei-chromat), Mercurich-lorid (statt Mercuri-chlorid) u. v. a.

Manche Chemiker haben die Gepflogenheit, sehr lange Bezeichnungen überhaupt in passender Zergliederung zu schreiben und die einzelnen Teile mit Divis zu verbinden, ohne deshalb immer wieder große Anfangsbuchstaben anzuwenden, zum Beispiel Allyl-oxymethylen-oxymethyl-benzol usw., woran natürlicherweise vom Buchdrucker nichts zu ändern ist.

Was die *Rechtschreibung* betrifft, so bringt auch bei chemischen Werken die übertriebene Verwendung von K und Z bei ganz unbekannten Wörtern eine heillose Verwirrung, aus der sich oft Setzer und Korrektor gar nicht mehr herausfinden. Zudem ist eine solche vermeintliche Popularisierung, die oft weder vom Verfasser noch vom Verleger verlangt wird, ganz überflüssig, denn der Nichtgelehrte kann sich bei den mit K und Z geschriebenen Wörtern ebensowenig etwas vorstellen, als bei den mit C geschriebenen, und dem Gelehrten ist die C-Schreibung mindestens geläufiger und bequemer. Man vergleiche Zikutin und Cicutin, Zimizin- und Cimicinsäure, Karvakrol und Carvacrol usw.



Die *Jansen*sche Rechtschreibung hat, was die Chemie betrifft, diesen Mißstand etwas gemildert, indem sie für viele Wörter einen sicheren Anhalt gibt, vorausgesetzt, daß die *wissenschaftliche* Schreibung nach Jansen befolgt wird. Es ist hierbei noch zu erwähnen, daß mit dem Buchdrucker-Duden allein die Jansensche Schreibung nicht ohne weiteres durchgeführt werden kann, da manche Verweise fehlen. Kann doch auch vom Duden gar nicht verlangt werden, daß er das ganze Gebiet der wissenschaftlichen Fachausdrücke erschöpfend behandelt. Soll nach Jansen (wissenschaftliche Schreibung) gesetzt werden, und der Setzer richtet sich nach dem Buchdrucker-Duden, so wird er z. B. die Jansensche Vorschrift *C*apron, *C*aprol, *C*apryl, Mer*c*aptan, Mer*c*aptid, Mer*c*apto... und viele andre gar nicht beachten können, weil im Duden nur die K-Schreibungen *K*apronsäure, *K*aprylsäure, Mer*k*aptan aufgeführt sind; auf die richtigen Jansenschen Schreibungen Fru*c*tose, Sili*c*id, Sili*c*ol kann er nur auf Umwegen kommen durch Rückschluß von den Hinweisen ° Fructification, ° Silicat, ° Silicium usw. Es ist also für diese Fälle immerhin ein Original-Jansen notwendig. Jedenfalls ist für Chemie die wissenschaftliche Schreibung (mit C) noch zweckmäßiger und wird weniger in Verlegenheit führen als die sogenannte volkstümliche Schreibung, die ja doch bei jedem der zahlreichen unbekannten Fachausdrücke verläßt, und in die hinein dann die in solchem Falle wohl oder übel anzuwendende C-Schreibung der unbekannten Worte erst recht nicht paßt. Eine ausführliche Behandlung dieses Gegenstandes muß hier aus Raumrücksichten unterbleiben.

Aus dem Deutschen Buchgewerbeverein.

DAS *Deutsche Buchgewerbemuseum im zweiten Viertel des Jahres 1908.* Die bereits im vorigen Berichte besprochene große Frühjahrs-Ausstellung Das neue deutsche Buch reichte noch in das zweite Vierteljahr hinein. Sie wurde erst am 3. Mai geschlossen. Wie ihre Vorgängerinnen, so fand auch diese Ausstellung nicht nur in Leipzig selber, sondern auch außerhalb erfreuliche Beachtung. Von auswärtigen Besuchern seien genannt: die Lehrer der Königlichen Kunstgewerbeschule in Dresden Professor Naumann, Professor Müller und Erich Kleinhempel mit Schülern, der Direktor der Großherzoglichen Kunstgewerbeschule in Weimar Professor van de Velde mit Schülern und Schülerinnen, die Lehrer der I. Städtischen Handwerkerschule in Berlin Geisler und Sütterlin, der Direktor der Staatlichen Kunstgewerbeschule in Hamburg Professor Meyer und der Direktor der Fachschule in Solingen Dr. Lüer. Auf Grund der Ausstellung Das neue deutsche Buch wurde die kleinere ständige moderne Abteilung des Museums weiter ausgebaut, zu welchem Zwecke uns einige Verlagsanstalten die erforderlichen Werke in freundlicher Weise zur Verfügung stellten.

Außer dieser größeren Ausstellung, die in den beiden Erdgeschoßsälen des Deutschen Buchgewerbehauses Platz gefunden hatte, veranstaltete das Museum noch mehrere kleinere. Dank der Freundlichkeit des Herrn Alfred Walter von Heymel in Bremen waren wir im April in der glücklichen Lage, seine kostbare Sammlung japanischer Farbholzschnitte vorzuführen. Die Ausstellung, der der hübsche Eckraum des zweiten Erdgeschoßsaales als Rahmen diente, gab einen vorzüglichen Überblick über die Geschichte dieses so anregenden Kunstgebietes. Zu Anfang sah man einige Schwarzdrucke primitiver Meister vom Beginn des 18. Jahrhunderts, der Moronobu, Masanobu und Sukenobu, bei denen der Reiz ganz und gar im flüssigen Umriß liegt. Dann Blätter der Übergangsmeister, bei denen die Umrisse von der Hand mit Farben ausgefüllt sind. Schließlich Drucke in zwei, drei und mehr Farben. In den Blättern Harunobus, der besonders glänzend vertreten war, macht die schönfarbige Fläche dem Umriß den Rang streitig. In allen diesen Werken ist der Träger der Kunst die menschliche, weibliche Gestalt, bis sie sich in den Arbeiten der Höhenmeister vom Ende des 18. Jahrhunderts, der Koriusai, Kijonaga, Tojokuni und vor allem Utamaros zum linearen und farbigen Ornament verflüchtigt. Diese so ganz und gar entnaturalisierte Kunst mußte neu in die Erde gesenkt werden. Ein neues Naturelement zieht ein zu künstlerischer Verarbeitung, die Landschaft und der Mensch als Masse: Hokusai und Hiroshige, mit denen man an die Schwelle unsrer Tage gelangt. Im Ausstellungsraume war ein Lesekabinett eingerichtet, in dem die Hauptliteratur zu bequemer Einsicht auslag.

Im Saale der alten Drucke waren von Anfang April bis Mitte Mai graphische und buchgewerbliche Arbeiten von Georg Tappert in Worpswede und Karl Weidemeyer in Bremen ausgestellt. Beide Künstler, die bereits auf der I. Graphischen Ausstellung des Deutschen Künstlerbundes bei uns vor die Öffentlichkeit getreten sind, verstanden es, den guten Eindruck, den man damals von ihnen erhielt, durch diese umfassende Ausstellung zu befestigen und zu mehren. Von Mitte Mai bis Ende Juni fand eine Ausstellung graphischer und buchgewerblicher Arbeiten von Professor Hans von Volkmann in Karlsruhe statt. Das vorliegende Heft bringt einen ausführlichen Bericht darüber. Auch diesen kleineren wie auch den ständigen Ausstellungen und sonstigen Samm-



lungen des Museums ward lebhafte Beachtung zuteil. Von auswärtigen Besuchern seien an dieser Stelle genannt: der Direktor der Bibliothek des Preußischen Abgeordnetenhauses in Berlin Professor Wolfstieg mit seiner Bibliothekarinnenschule, ferner, vom Schlusse des vorigen Vierteljahres nachzutragen, Lehrer, Schüler und Schülerinnen der Königlichen Kunstgewerbeschule in Kassel. Als Stipendiatin der Schwedischen Regierung arbeitete Fräulein Lydia Skottsberg aus Stockholm längere Zeit in unsern Sammlungen.

Im Auftrage des Deutschen Buchgewerbevereins hielt der Direktor des Museums im Laufe des Mai Lichtbildervorträge in den typographischen Vereinigungen in Augsburg, Nürnberg und Berlin. Alle Vorträge waren gut besucht, besonders gut der in Nürnberg, wo dank der vortrefflichen Wirksamkeit der dortigen Typographischen Gesellschaft der große, 400 Personen fassende Saal des Bayerischen Gewerbemuseums bis auf den letzten Platz gefüllt war. Die Regsamkeit unsrer Nürnberger Freunde verdient es als Muster hingestellt zu werden.

Eine schöne Freude ward dem Museum dadurch zuteil, daß ihm das Königliche Ministerium des Innern für die rege Ausstellungstätigkeit seine besondere Anerkennung aussprach.

Der Deutsche Buchgewerbeverein in dem zweiten Vierteljahr 1908. Am 17. Mai 1908 wurde die Ostermeß- und Jahresausstellung eröffnet, die infolge der regen Beteiligung der Verleger eine sehr umfangreiche ist, daher ein sehr übersichtliches Bild über die im letzten Buchhändlerjahr (Kantate 1907 bis Kantate 1908) herausgegebenen hervorragenderen Neuerscheinungen bietet. Erfreulich ist der von Jahr zu Jahr steigende Besuch gerade dieser Ausstellung von hiesigen und auswärtigen Fachleuten, Bücherfreunden usw., wozu wohl der Umstand viel beitragen mag, daß alle Bücher offen zur *Ansicht* ausliegen, wodurch für jedermann Gelegenheit geboten ist, sich über die Weiterentwicklung in der künstlerisch-technischen Buchausstattung unterrichten zu können.

Das in Gemeinschaft mit der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe veranstaltete Preisausschreiben zur Erlangung von Entwürfen zu künstlerisch geschmückten Besuchskarten hatte, wie schon der in Heft 6 des Archiv für Buchgewerbe erschienene Aufsatz des Herrn Dr. Willrich mitteilte, im großen ganzen ein sehr gutes Ergebnis zu verzeichnen. Aus den eingegangenen 2043 Entwürfen wurden einschließlich der preisgekrönten und belobten insgesamt 464 Arbeiten ausgewählt, die nun als Wanderausstellung des Deutschen Buchgewerbevereins in verschiedenen deutschen Städten zur Schau kommen werden, und zwar erstmalig im Deutschen Buchgewerbemuseum zu Leipzig während des Monats September 1908. Dann wird die Ausstellung im Oktober in der Kgl. Kunstgewerbeschule zu Dresden und im November 1908 in dem Kunstsalon von Amsler & Ruthard, Berlin gezeigt werden.

Die Vorarbeiten für die vom Deutschen Buchgewerbeverein auf der Internationalen Photographischen Ausstellung zu Dresden 1909 durchzuführende Gruppe IIb Reproduktionstechnik nebst dazu gehörender Industrie nahmen erhebliche Zeit in Anspruch. Die Bestimmungen und Anmeldungen für die genannte Gruppe gelangten an alle in Betracht kommenden Firmen zum Versand, von denen zum Teil schon erhebliche Anmeldungen vorliegen. Weiter wurden mit auswärtigen Herren wegen der Übernahme des Ehrenamtes als Arbeitskommissare eingehende Verhandlungen gepflogen, die schon jetzt von einigen sehr erfreulichen Erfolgen begleitet waren. Für Österreich hat der frühere Vizedirektor der k. k. Hof- und Staatsdruckerei, Herr Regierungsrat Georg Fritz in Wien, für England der in Fachkreisen sehr bekannte Herr E. O. Hoppé in London, für das Königreich der Niederlande Herr W. H. Idzerda in Haag seine Mitarbeit zugesagt. Für die andern außerdeutschen Länder wird in nächster Zeit die Aufstellung von Arbeitskommissaren erfolgen, die dann mit dazu beitragen werden, daß die von ihnen vertretenen Länder innerhalb der Gruppe Reproduktionstechnik auf der Internationalen Photographischen Ausstellung Dresden 1909 sich würdig zeigen werden. Für Österreich sind für die Erzeugnisse der photomechanischen Anstalten drei große Zimmer vorgemerkt. Es ist zu hoffen, daß auch die deutsche Reproduktionstechnik, sowie die für sie arbeitende Industrie die Bedeutung der Ausstellung durch recht umfangreiche Beteiligung anerkennen wird.

Der Besuch des Deutschen Buchgewerbehauses war im letzten Vierteljahr ein ungemein starker. Außer den bei dem Bericht über das Buchgewerbemuseum genannten Personen besuchten verhältnismäßig viele auswärtige Buchdruckereibesitzer das Deutsche Buchgewerbehaus, um sich auf Grund der ausgestellten Maschinen über Neuerwerbungen schlüssig zu werden. Mancher dieser Besucher klagte darüber, daß er diese oder jene Maschine nicht im Deutschen Buchgewerbehaus finden könne. Möge diese Tatsache mit dazu beitragen, daß die deutschen buchgewerblichen Maschinenfabriken allmählich doch den Wert einer ständigen buchgewerblichen Maschinenausstellung höher einschätzen lernen als dies bisher der Fall war.

Von den Besuchen, die dem Deutschen Buchgewerbehause durch Vereine usw. abgestattet wurden, ist insbesondere derjenige der Angehörigen des französischen Buchgewerbes hervorzuheben, die unter Führung des Herrn Arthur Müller in Paris eine mehrtägige Studienreise in Deutschland machten und dabei

auch am 17. Juni 1908 das Deutsche Buchgewerbehaus besichtigten. In der Gutenberghalle wurde die Gesellschaft zunächst von dem Vorsitzenden des Vereins Leipziger Buchdruckereibesitzer, Herrn E. Haberland, in französischer Sprache begrüßt. Der I. Vorsteher des Deutschen Buchgewerbevereins, Herr Dr. L. Volkmann, bewillkommnete dann in deutscher Sprache die Gesellschaft und erläuterte in knappen Worten die Zwecke und Ziele des Deutschen Buchgewerbevereins, sowie die Einrichtung des Deutschen Buchgewerbehauses. Nachdem Herr Bär, II. Vorsitzender des Deutschen Buchdruckervereins, die Erschienenen noch im Namen des genannten Vereins begrüßt hatte, wurden die französischen Herren unter fachkundiger Führung durch die Räume des Deutschen Buchgewerbehauses geleitet. Hierbei fehlte es nicht an anerkennenden und bewundernden Worten über das Gesehene. Am besten dürften die Eindrücke, die die französischen Berufsangehörigen in der Heimstätte des Deutschen Buchgewerbes gewonnen haben, aus den von einigen Herren in das Goldene Buch eingeschriebenen Worten hervorgehen: „Die Vertreter derjenigen Buchdrucker und andrer Angehörigen des französischen Buchgewerbes, die in einer Anzahl von 100 Personen unter Führung des Herrn Müller eine Studienreise in Deutschland machen, haben beim Besuch des Deutschen Buchgewerbehauses die großartige und einzig dastehende Einrichtung des Deutschen Buchgewerbevereins kennen gelernt und bewundert."

Buchgewerbliche Rundschau.

Buch- und Schriftwesen.

Schutz unsern Geistesdenkmälern. Schlimme Erfahrungen mangelhafter Dauerhaftigkeit von Bibliotheksbüchern hatten die Kgl. Universitätsbibliothek in Berlin im Verein mit dem Kgl. Materialprüfungs-Amt in Groß-lichterfelde zu Untersuchungen einer größeren Anzahl von Druckpapieren von Werken und Zeitschriften, die in der Kgl. Universitätsbibliothek aufbewahrt werden, veranlaßt. Professor *Herzberg*, Vorsteher der Abteilung für papier- und textiltechnische Prüfungen im Kgl. Materialprüfungs-Amt hatte bereits vor einem Jahre in einem Aufsatze „Die Zukunft unsrer Druckpapiere" darauf hingewiesen, daß es sich bei der Frage der Ausdauerfähigkeit unsrer Druckpapiere um eine Kulturfrage von großer Bedeutung handle und einige besonders lehrreiche Prüfungsergebnisse mitgeteilt.

Die Ergebnisse der inzwischen abgeschlossenen Prüfungen von 435 Papieren werden von Professor *Herzberg* in dem jetzt veröffentlichten Aufsatz „Schutz unsern Geistesdenkmälern" in Heft 3, Jahrgang 1908 der Mitteilungen aus dem Kgl. Materialprüfungs-Amt, Großlichterfelde-West, Verlag von Julius Springer, Berlin, woselbst auch Sonderabdrucke des Aufsatzes zu dem Preise von M 1.— zu haben sind, mitgeteilt und besprochen.

Die Prüfungen erstreckten sich bei allen Papieren auf Art und Menge der Faserstoffe, sowie auf den Aschengehalt. Die Prüfung auf Widerstand gegen Falzen erlaubte das verfügbare Material bei 336, auf Festigkeit und Dehnung nur bei 246 Papieren.

In einer Tabelle sind die Versuchsergebnisse übersichtlich zusammengestellt unter Angabe der Titel der Druckwerke, des Verlegers und des Jahres des Erscheinens. Es befinden sich darunter Druckwerke von 1489 bis herab zu solchen aus jüngster Zeit. Für die Deutung der Versuche war es nötig, sich auf einen kritischen Maßstab für die Anforderungen an Druckpapiere verschiedener Art zu stützen. Dementsprechend sind die in den Bestimmungen über das von den Staatsbehörden zu verwendende Papier vom 28. Januar 1904 für die Eigenschaften von Druckpapieren, die bei den Reichsbehörden verwendet werden, geforderten Eigenschaften zur Grundlage der Vergleiche genommen.

Danach wird für wichtige Drucksachen, die für dauernde Aufbewahrung bestimmt sind, Papier der Stoffklasse I, d. h. nur aus Lumpenfasern, gefordert, für weniger wichtige Drucksachen Papier der Stoffklasse III, d. h. von beliebiger Stoffzusammensetzung, jedoch unter Ausschluß von verholzten Fasern. Für beide wird die Festigkeitsklasse IV verlangt mit 3000 m Reißlänge, 2,5% Dehnung und einem Falzwiderstand, der mindestens 40 Doppelfalzungen bis zum Durchreißen erlaubt. Nur für Drucksachen, die zu untergeordneten Zwecken im täglichen Verkehr verwendet werden, wird Papier von beliebiger Stoffzusammensetzung (Stoffklasse IV), also auch aus verholzten Fasern, und beliebiger Festigkeit zugelassen.

Von den untersuchten Papieren waren nur 12 vom Hundert surrogatfrei (Stoffklasse I), 68 vom Hundert holzfrei (Stoffklasse III) und 20 vom Hundert holzhaltig (Stoffklasse IV), d. h. nur 12 vom Hundert erfüllten die hinsichtlich der Stoffzusammensetzung für die von den Behörden zu wichtigen Drucksachen verwendeten Papiere geforderten Bedingungen und gar nur 9 vom Hundert, wenn man die Papiere ausschaltet, die aus der Zeit stammen, wo man andre als reine Lumpenpapiere noch nicht kannte. Von den 68 vom Hundert ausmachenden Papieren der Stoffklasse III enthalten 49 vom Hundert mehr oder weniger Lumpen, 19 vom Hundert bestehen nur aus Zellstoffen. Bei den 20 vom Hundert ausmachenden Papieren der Stoffklasse IV schwankt der Holzschliffgehalt zwischen 5 und 80% und geht bei 7 vom Hundert der Papiere über die Hälfte der Fasermasse hinaus.

Mineralische Füllstoffe, auf deren Vorhandensein man im allgemeinen bei einem Aschengehalt von mehr als 3% schließen darf, enthalten 93 vom Hundert der Papiere. Die füllstofffreien Papiere stammen meist aus der Zeit vor der Verwendung von mineralischen Zusätzen. Die meisten, nämlich 57,7 vom Hundert der Papiere besitzen zwischen 11 und 20% Füllstoffe, an zweiter Stelle kommen mit 24,1 vom Hundert die zwischen 20 und 30% Aschengehalt enthaltenden Papiere, 10,8 vom Hundert der Papiere besaßen Aschenrückstände zwischen 4 und 10%.

Was die Festigkeitseigenschaften anlangt, so ist die Reißlänge von 3000 m erreicht bei 32,9 vom Hundert der Papiere,



die Dehnung von 2,5% bei 35,8 vom Hundert derselben, beide Werte gleichzeitig erreicht sind nur bei 17,9, die Falzzahl 40 ist erreicht bei 1,8 vom Hundert. Gleichzeitig erreicht sind die Werte der Festigkeitsklasse IV für Reißlänge, Dehnung und Falzzahl nur bei 1,6 vom Hundert der Papiere.

Dieses Ergebnis eröffnet uns, so schließt der Verfasser, „einen sehr betrübenden Ausblick auf die Haltbarkeit der untersuchten Druckwerke, denn auf die mangelhafte Festigkeit sind die schlechten Erfahrungen, die man bisher gemacht hat, in erster Linie zurückzuführen, weit mehr als auf die Stoffzusammensetzung. Die durch diese Prüfung aufgedeckten Zustände sind derart besorgniserregend, daß alle beteiligten Kreise mit größtem Ernst an ihrer Beseitigung arbeiten sollten".

Hat seit 1887, dem Jahre, in dem *A. Martens* in dem Aufsatze „Druckpapiere der Gegenwart" Prüfungen von Druckpapieren veröffentlichte, offenbar eine Besserung hinsichtlich der Stoffzusammensetzung stattgefunden — von den damals untersuchten Papieren waren 65 vom Hundert holzhaltig — so ist offenbar das rechte Verständnis für den Wert der nötigen Festigkeiteigenschaften in den Kreisen, die über die Wahl der Papiere zu entscheiden haben, noch nicht vorhanden.

Professor *Herzberg* wirft auch die für Buchgewerbekreise praktisch wichtige Frage auf: „Welche Anforderungen soll man an die Papiere derjenigen Druckwerke stellen, die dauernden Wert haben und die man in Bibliotheken und an andern Stellen so lange als möglich in brauchbarem Zustande erhalten möchte?" Er beantwortet sie für die wichtigsten Gruppen von Druckwerken folgendermaßen.

Selbständige Werke. Wichtige Bücher von dauerndem Werte sollen ausnahmslos auf Lumpenpapier mindestens von der Festigkeit der Klasse IV gedruckt werden. Verfasser weist darauf hin, daß der Käufer gern geringe Mehrkosten tragen wird, wenn er dafür die Gewißheit der Dauerhaftigkeit hat.

Für weniger wichtige und durch rasch aufeinanderfolgende Neuauflagen bald veraltende Bücher, z. B. Schulbücher, hält Verfasser teils holzfreies, teils holzhaltiges Papier der Festigkeitsklasse IV für am Platze. Für wohlfeile Klassikerausgaben und andre Bücher, die für Massenverteilung bestimmt sind, dürfe man holzschliffhaltige Papiere dulden. Doch sollten Pflichtexemplare, die von Verlegern an Bibliotheken überwiesen werden und auch die von Bibliotheken angekauften Bücher aller Art auf holzfreies Papier der Festigkeitsklasse IV gedruckt werden.

Für *Zeitschriften und Fachschriften* mit wissenschaftlichem, künstlerischem und technischem Inhalte von dauerndem Werte sollte man in Zukunft nur holzfreies Material verwenden, nicht, wie dies bisher noch geschieht, holzhaltiges.

Für *Unterhaltungsschriften*, die für die Leser meist nur vorübergehenden Wert besitzen, brauche man keine bestimmten Forderungen für die Stoffzusammensetzung und die Festigkeit aufzustellen, auch nicht für die Tageszeitungen. Doch solle man die in die Bibliotheken wandernden Exemplare nicht nur von Unterhaltungsschriften, sondern auch von Tageszeitungen auf holzfreies Papier der Festigkeitsklasse IV drucken, da voraussichtlich die in Bibliotheken aufbewahrten Exemplare einmal wichtige Quellen für die Kulturgeschichte bilden werden.

Zum Schlusse tritt Professor *Herzberg* mit einem Gedanken hervor, dessen Verwirklichung eine Organisation der Kräfte bedeuten würde, die dafür einzutreten gewillt sind, daß unsern Geistesdenkmälern der dringend notwendige Schutz zuteil werde: *eine Vereinigung* zum Schutz unsrer Geistesdenkmäler zu schaffen.

Im Anschlusse an die *Herzberg*sche Arbeit hat Dr. *Johannes Franke*, Direktor der Königlichen Universitätsbibliothek zu Berlin, unter dem Titel *„Eine ernste Gefahr für unsre Bibliotheken"* sich zu der gleichen Angelegenheit geäußert.

Aus dieser Besprechung erfährt man den Hergang der Bewegung, die durch das Zusammenarbeiten der Bibliotheksleitung mit dem Kgl. Materialprüfungs-Amt eingeleitet worden ist.

Ferner tritt der Verfasser tatkräftig für die von Professor *Herzberg* vorgeschlagenen Anforderungen ein. Namentlich auch hinsichtlich der für Bibliotheken bestimmten Exemplare der Tagespresse unter Berufung auf die Äußerung namhafter Autoritäten.

Der Verfasser bespricht noch besonders die Literatur der auf holzhaltigem Papier gedruckten Veröffentlichungen, unter der sich inhaltlich hochwertvolle wissenschaftliche Zeitschriften befinden.

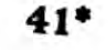
Mit der Besprechung der Maßregeln, die zur Abwehr der vorhandenen Gefahr zu ergreifen sind, schließt Herr Dr. *Franke* seine Ausführungen. Sie gipfeln darin, daß jede nacheinander an der Herstellung eines Buches beteiligte Stelle von der vorhergehenden die nötige Bürgschaft verlangen müßte, daß das Papier den gerechtermaßen gestellten Bedingungen entspricht. Als Erkennungsmittel empfiehlt er die Benutzung von Wasserzeichen.

Auch Herr Dr. *Franke* tritt für die Schaffung einer Organisation von Vertretern aller beteiligten Kreise ein, die dauernd die Angelegenheit überwacht, und zählt bereits die der Organisation zufallenden sehr wichtigen Aufgaben auf. Kl.

Schriftgießerei.

Schriftprobenschau. Unter dem Titel Mainzer Serie hat die Firma *H. Berthold A.-G.* in *Berlin* und *Bauer & Co.* in *Stuttgart* ein Heft herausgegeben, das die zahlreichen Grade der schönen Mainzer Fraktur in magerem und halbfettem Schnitt vorführt. In den verschiedensten Anwendungen, die das Heft enthält, wird wiederholt die vielseitige Verwendbarkeit der Mainzer Fraktur gezeigt und zwar in Verbindung mit Initialen und Ornamenten. Von einer ausführlichen Besprechung des Heftes muß ich absehen, da die Schönheit und der Wert der vorgeführten Erzeugnisse von mir an dieser Stelle schon eingehend gewürdigt worden ist. Das Heft enthält auch eine Mainzer Gotisch, die als etwas durchaus Neues nicht bezeichnet werden kann, da schon einige Vorläufer vorhanden sind. Die Schrift ist aber dekorativ von sehr klarem Schnitt, so daß auch die kleinen Grade noch gut lesbar sind.

Die Firma *Gebr. Klingspor* in *Offenbach a. M.* hat einen ganz vorzüglich ausgestatteten Quer-Quartband mit zahlreichen Bildern vom Rhein und der Mosel herausgegeben, die in einem rahmenförmigen Schmuck untergebracht sind. Die von J. V. Cissarz gezeichneten Bilder geben die Hauptpunkte des Rheins und der Mosel ungemein stimmungsvoll wieder. Der ganze Reiz der Städte, Burgen und Landschaften wird in einfacher Strichmanier so fein, so zart



wiedergegeben, daß die Bilder die ganze Schönheit einer Radierung besitzen. Gleich vortrefflich sind auch die ungemein wirkungsvollen Rahmenornamente, die sich ausgezeichnet den Bildern anpassen, die als Vorbilder für Buchschmuck dienen können. Ich zweifle nicht, daß die neuesten Schöpfungen des Buchkünstlers J. V. Cissarz und der verdienstvollen Firma Gebr. Klingspor die wohlverdiente Anerkennung finden und dem Bücherfreund auch recht häufig auf geeigneten Drucksachen begegnen werden.

Die *Lettergierij Amsterdam voorheen N. Tetterode* in *Amsterdam* hat ein Heft übermittelt, in dem eine Serie Holländischer Ornamente, entworfen von S. H. de Roos, gezeigt wird. Es ist erfreulich, daß die Firma auch Künstler zur Mitarbeit heranzieht, aber trotzdem können die Ornamente meinen vollen Beifall nicht finden. Sie bieten durchaus nichts Neues, Selbständiges, ja einzelne Figuren sind für Reihungen viel zu schwer und kräftig. Auf alle Fälle aber beweist mir die Probe, daß die deutschen Schriftgießereien schon seit langer Zeit viel schönere und bessere Ornamentserien geschaffen und in den Handel gebracht haben.

Die Schriftgießerei und Messinglinienfabrik *A. Numrich & Co.* in *Leipzig* zeigt auf mehreren Quartblättern ein neues Erzeugnis, eine Universal-Steinschrift, dem eine gewisse Eigenart ohne weiteres zuerkannt werden muß, obgleich die gut lesbare und wirksame Schrift nicht gerade etwas hervorragend Neues ist. Sie wird aber zu Sätzen jeder Art passende Verwendung finden. Die zur Universal-Steinschrift geschaffenen Initialen müssen leider als wenig gelungen bezeichnet werden, denn den darin vorkommenden Kartuschen mangelt die Einheitlichkeit, wodurch die ganze Serie unwillkürlich eine unruhige, unkünstlerische Wirkung ausüben muß.

Von der Firma *Wilhelm Woellmers Schriftgießerei* in *Berlin* liegen eine ganze Reihe von Proben vor, unter denen diejenige mit Anwendungsbeispielen der Marquis-Einfassung die Hauptneuheit bildet. Die zur Bildung von Leisten, Umrahmungen, Schildern usw. bestimmten Stücke werden in der täglichen Arbeit sich ob ihrer guten und leichten Verwendbarkeit bald einer großen Beliebtheit erfreuen. Ob dies aber für die künstlerisch-technische Druckausstattung von besonderem Vorteile sein wird, möchte ich bezweifeln. Weiteres Ziermaterial sind die in dem Hefte Dekor bemusterten Ornamente, unter denen sich auch die auf besonderem Blatte gezeigten Modernen Punktmotive befinden. Die einzelnen Stücke des Schmuckes Dekor erscheinen in ihren Formen etwas sehr gesucht, welcher Eindruck aber auch vielleicht durch die etwas zu starke Verkleinerung hervorgerufen werden kann. Das Material erscheint recht verwendbar. Sehr gut und brauchbar sind die modernen Geviertstücke und die modernen Geviertlinien in Messing, ein ganz einfacher Schmuck, der bei geschickter und sparsamer Anwendung seine Wirkung nicht verfehlen wird. Die in einem Sonderheft gezeigte Lessing-Antiqua habe ich bereits früher besprochen, so daß ich heute nur die gute Ausstattung des Heftes hervorzuheben habe. Ein näheres Eingehen auf die halbfette Woellmer-Antiqua muß ich unterlassen, da ich auch dieses Erzeugnis der Firma Woellmers Schriftgießerei bereits entsprechend gewürdigt habe. Die auf einigen Blättern bemusterten Deutschen Reichsadler, Graphischer Adler und Graphische Vignetten sind brauchbare Gegenstände für die tägliche Arbeit. Chronos.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Die Mitglieder der *Graphischen Vereinigung* hatten am 11. Juli 1908 Gelegenheit, eine Rundsendung, enthaltend 18 Diplomentwürfe der Berliner Typographischen Gesellschaft, in Augenschein zu nehmen. Die Aufgabe, einen brauchbaren, den modernen Grundsätzen entsprechenden Entwurf für ein Ehrendiplom mit umfangreichem Text anzufertigen, dürfte wohl von jedem Fachmann als eine nicht leichte bezeichnet werden. Um so mehr verdient hervorgehoben zu werden, daß fast sämtliche eingelieferten Arbeiten als vorzügliche Lösungen angesehen werden müssen. Der beigegebene Bericht der Preisrichter (Münchener Typographische Gesellschaft) trägt infolge seiner vortrefflichen Durcharbeitung und seiner eine tüchtige Fachkenntnis bekundenden Abfassung mit dazu bei, daß diese Rundsendung nicht nur besehen wird, sondern aus ihr von dem aufmerksamen Fachgenossen auch für die Praxis gelernt werden kann. Die Versammlung beschloß, sich dieses Jahr wieder am Küttnerschen Johannisfestdrucksachen-Austausch zu beteiligen. Die von der Leipziger Typographischen Vereinigung zugesagte Postkartenausstellung soll gelegentlich der 25jährigen Jubelfeier des Altenburger Ortsvereins im Verband der Deutschen Buchdrucker zur Schau kommen. — Auf das Preisausschreiben zur Erlangung von Skizzen für ein Programm, sowie für den Umschlag zur Gedenkschrift anläßlich des 25jährigen Bestehens des Ortsvereins Altenburg im Verband der Deutschen Buchdrucker sind insgesamt 46 Arbeiten eingeliefert worden. -o-.

Berlin. In der *Typographischen Gesellschaft* sprach ein als Autorität bekannter Berliner Gelehrter über mathematischen Satz. An zahlreichen Beispielen zeigte er, mit wie wenig Verständnis bei diesen Arbeiten oft verfahren und wie wenig Gewicht darauf gelegt werde, daß die mathematischen Formeln sachgemäß gesetzt sind und den Ansprüchen genügen, die in bezug auf Übersichtlichkeit und bequeme Lesbarkeit gestellt werden müssen. Besonders bedauerlich sei es, wenn ein mathematisches Werk, wie dies bei der weit verbreiteten Sohnckeschen Sammlung von Aufgaben in der Differentialrechnung geschehen sei, in der ersten Auflage mit Sorgfalt, Sachverständnis und geeignetem Material hergestellt worden sei, während eine 20 Jahre später erschienene folgende Ausgabe das Gegenteil davon zeige. Das schöne Aussehen des mathematischen Satzes sei keineswegs eine Luxussache, es erleichtere das Lesen, während unzweckmäßige Anordnung leicht zu Fehlern führe. Durch Zeichnungen an der Tafel veranschaulichte der Vortragende die richtige Darstellung gebräuchlicher Formeln und ging mit großer Bereitwilligkeit darauf ein, Fragen aus der Praxis zu beantworten. Im Anschluß an den sehr lehrreichen Vortrag beschloß die Gesellschaft, ihre technische Kommission möge sich, unter Verstärkung durch sachkundige Setzer, die Ausarbeitung einer



modernen Anforderungen entsprechenden Anleitung zum mathematischen Satz zur Aufgabe machen und ihr Manuskript vor dem Druck einem Fachgelehrten zur Durchsicht vorlegen. — In der zweiten Sitzung des Monats Juni gab Herr *Georg Wagner* einen Bericht über die aus Anlaß des Besuches der französischen Buchdruckereibesitzer und Papierindustriellen veranstaltete Ausstellung von Berliner Drucksachen und mit Genehmigung der Schulleitung zur Schau gestellten Arbeiten von Schülern der Fachklasse für Typographen an der I. Berliner Handwerkerschule. In bezug auf die Drucksachen konnte er nur bedauern, daß die Bemühungen zur Erlangung solcher Arbeiten so wenig Erfolg gehabt hatten, so daß nur eine geringe Anzahl aus der großen Menge von Firmen, welche Gutes leisten, bei der Ausstellung zur Geltung kam. Eine besondere Berliner Spezialität, die illustrierten Kataloge, war nur durch wenige Exemplare vertreten und auch diese waren nicht alle von Druckereien, sondern infolge besondern Ersuchens von den Auftraggebern eingesandt worden. Selbst die großen Berliner Tageszeitungen hatten die für die Ausstellung erbetenen Exemplare nicht alle eingeschickt, so daß sie der Vollständigkeit wegen in letzter Stunde gekauft werden mußten. Der Ausstellung der Schülerarbeiten, aus den Fachklassen der I. Handwerkerschule, unter denen sich eine große Zahl tüchtiger Leistungen befand, widmete der Berichterstatter eine eingehende Behandlung und hob die Verdienste der Lehrer, die zum Teil Mitglieder der Typographischen Gesellschaft sind, gebührend hervor. In dem anschließenden Meinungsaustausch wurde bedauert, daß die einflußreichen Stellungen in den Druckereien noch so oft von Nichtfachleuten eingenommen werden, während es doch im Interesse des Gewerbes liege, daß der Fachmann den maßgebenden Einfluß ausübe. Es wurde darauf hingewiesen, daß die Fachklassen auch Gelegenheit bieten, sich in der Kalkulation auszubilden sowie sonstige kaufmännische Kenntnisse anzueignen. B.

Breslau. In der *Typographischen Gesellschaft* berichtete am 3. Juni 1908 Herr *Schultes* über den letzten Wettbewerb des Arbeitsplanes, der ein Oktavzirkular betraf. Er tadelte hierbei die schwache Beteiligung der außerhalb der Fachklasse stehenden Berufsangehörigen. Auf eine Anfrage hin wird beschlossen, die Bewertung der eingegangenen Arbeiten durch eine Kommission erfolgen zu lassen. Ferner wurden die Bedingungen zur Erlangung von Entwürfen zu einer Johannisfestkarte bekannt gegeben, deren Bewertung ebenfalls durch eine Kommission erfolgen soll, in die sieben Herren gewählt wurden. — Am 17. Juni 1908 berichtete zunächst Herr *Alfred Richter* über eine Rundsendung des Graphischen Klubs in Stuttgart, die Stuttgarter Illustrationsdrucke enthielt. Der Berichterstatter zollte den Arbeiten unumwundene Anerkennung. Hierauf erstattete Herr *Schmidt* im Namen der Kommission Bericht über den Wettbewerb betreffend Oktavzirkular. Die Aufgabe sei ziemlich gut gelöst worden, nur der Text sei oft sehr willkürlich abgefaßt, auch passe die oft angewandte Spitzengruppierung nicht für ein Zirkular. G-e.

Chemnitz. In dem *Typographischen Klub* fanden in den letzten Monaten mehrere Vorträge statt. Es sprachen: am 28. April 1908 Herr Faktor *Reimer* über: Übereinstimmung von Linie und Form, am 10. Mai Herr Oberlithograph *Geil* über: Wie beurteilt man den künstlerischen Wert der Schriften und am 23. Juni Herr Faktor *Reimer* über: Die Sprache der Linie. — Am 26. Mai wurde eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend Diplomentwürfe der Berliner Typographischen Gesellschaft, ausgestellt und besprochen. Belobt wurde die enorme Arbeitsleistung der Teilnehmer, ferner das von der Münchener Typographischen Gesellschaft gefällte Bewertungsurteil als richtig anerkannt. Als Sommeraufgabe wurde die Anfertigung eines Entwurfs zu einem Briefkopf für den Gauvorstand bestimmt. gr.

Halle a. S. In der Hauptversammlung der *Graphischen Vereinigung* wurden von verschiedenen Mitgliedern Wünsche und Hoffnungen geäußert, die darauf abzielten, die ziemlich brach liegende Tätigkeit in ein andres Fahrwasser zu bringen, die Leitung etwas reger zu gestalten und die Interessen zur Weiterbildung der Mitglieder zu heben. Als Vorstandsmitglieder wurden sodann gewählt: F. H. Müller, Vorsitzender; Paul Herbst, Schriftführer; E. Sorgatz, Kassierer; O. Kunter und E. Knoop, Beisitzer. — In der Sitzung, die am 26. Mai 1908 stattfand, gelangte eine Neuerung zur Durchführung, indem eine Drucksachen-Prüfungskommission gebildet wurde, die lokale graphische Erzeugnisse auf ihren technischen und künstlerischen Wert prüfen und beurteilen, sowie Wettbewerbe und Preisausschreiben bewerten soll. Ihre erste Tätigkeit war die Bewertung der eingegangenen Entwürfe zu einer Karte, sowie zu einem Zeitungskopf für das Johannisfest des Ortsvereins des Verbandes der Deutschen Buchdrucker. Es erhielten: a) für die Karte: Otto Ackermann, I. Preis, O. Ziegler, II. Preis; b) für den Zeitungskopf: Otto Ackermann, I. Preis, O. Kunter, II. Preis. Die eingegangenen Entwürfe zeigten für die Bildung von Flächen großes Verständnis, das aber noch weiter ausgebaut werden muß. — Am 10. Juli fand die erste Ausstellung statt, in der die Rundsendung der Buchdruckerwoche, enthaltend Anzeigenentwürfe, ferner Schriftgießereineuheiten und Entwürfe des Johannisfest-Wettbewerbes zur Schau gestellt waren. Vidi.

Hamburg. Der erste Vereinsabend, den die *Typographische Gesellschaft* im Juni abhielt, brachte einen sehr lehrreichen Vortrag des Herrn Professor *Richard Meyer*, Direktor der Staatlichen Kunstgewerbeschule, über: Die Buntpapiere und ihre Herstellung, der durch eine Ausstellung von Vorsatzpapieren aus alter und neuer Zeit erläutert wurde. Die aus dem 17. und 18. Jahrhundert stammenden handgefertigten Vorsatzpapiere bewiesen durch ihre schönen Muster und vornehme Farbengebung, daß unsre alten Papiermacher ihre Kunst verstanden haben und Wert auf ein hübsches Vorsatzpapier legten. Die maschinell hergestellten Vorsatzpapiere wirken durch die stete Wiederholung der Motive meist langweilig und reizlos. Der Vortragende erläuterte in klaren Ausführungen die Herstellung der verschiedenen Buntpapiere, auch zeigte er zum Schluß praktisch die Erzeugung der Vorsatz-Kleisterpapiere. — Am 24. Juni fand eine Ausstellung und Besprechung der aus einem Preisausschreiben hervorgegangenen Entwürfe zur diesjährigen Johannisfestkarte statt. Die Bewertung der eingegangenen 146 Entwürfe hatte der Graphische Klub in Stuttgart übernommen. Die vier Preise erhielten: Herr Paul Kempin, I. Preis; Herr Franz Riedel, II. Preis; Herr Emil Reher, III. Preis und Herr Georg Horstmann, IV. Preis. Außerdem wurden noch einige ehrende Anerkennungen und lobende Erwähnungen erteilt Am 28. Juni waren die Arbeiten öffentlich im Vereinslokal

ausgestellt. — Als Aufgabe für die Ferien ist ein Preisausschreiben für ein Exlibris erlassen worden, dessen Ergebnis durch die Mitglieder der Typographischen Gesellschaft München bewertet werden soll. Fp.

Leipzig. Die diesjährige Frühjahrsmesse hatte Herrn *Wetzig* veranlaßt, eine große Zahl Empfehlungs- und Geschäftskarten auswärtiger Aussteller im Städtischen Kaufhaus zu sammeln, die er in der am 3. Juni 1908 stattgefundenen Sitzung der *Typographischen Gesellschaft* einer beurteilenden Besprechung unterzog. Aus den Karten war vornehmlich der Geschäftssinn des Kaufmanns und weniger die Absicht zu ersehen, auch eine geschmackvolle Drucksache zu bieten. Die Formate schwankten zwischen Visit bis zu Kleinoktav. Weißer Karton war bevorzugt, der Druck fast durchgehends schwarz, nur selten mehrfarbig. In der Satztechnik war zumeist der Dreizeilenfall angewandt, ganz vereinzelt die Block- oder Trichterform. Neben den Meßkarten waren auch ältere und gute moderne Geschäftskarten ausgestellt. An der Hand dieser ging der Berichterstatter auf die Entwicklung und den Zweck der Geschäftskarte ein. Bewährte moderne Karten zeigten kräftige, schöne Schriften in einfacher, geschlossener Zeilengruppierung, die Meßkarten hingegen vorherrschend dünne Schriften sezessionistischen Charakters in freier, unschöner Textanordnung. Auf Grund der großen Zahl gesammelter Karten aus vielen Orten Deutschlands und des dabei erzielten ungünstigen typographischen Ergebnisses, kann vielleicht von einem Abwärtsgehen in der Ausstattung der Geschäftkarte gesprochen werden. Hierauf gab Herr *Schwarz* noch eine technische Erklärung über das Wort Kegel, wie es der Buchdrucker und Schriftgießer anwendet, sowie über die Unterschiede in den verschiedenen Ländern. — In der Sitzung vom 17. Juni sprach Herr *Küttner* über: Der deutsche Buchdruckertarif und die technische Entwicklung des Buchdruckgewerbes. Die wesentlichen technischen Veränderungen, die sich im Laufe der letzten Jahrzehnte im Buchgewerbe Eingang verschafft hatten, bedingten eine Berücksichtigung im Tarif, um für die einzelnen Arbeiten einen Anhalt zur Bewertung zu haben. Auch die Einzelbranchen, die Sparten, spiegeln ihre beruflichen Sonderinteressen – je nach Verhältnis – im Tarif wieder. B-r.

Leipzig. In der Juni-Sitzung der *Typographischen Vereinigung* teilte der Vorsitzende mit, daß zu dem Preisausschreiben zur Erlangung von Vereinsdrucksachen (Briefbogen, Briefumschlag und Postkarte) 44 Entwürfe eingegangen sind, die dem Graphischen Klub in Stuttgart zur Bewertung übersandt wurden. Herr *Schuster* berichtete sodann über die von ihm und Herrn Dreßler geleiteten Skizzierkurse, in denen, trotz der Lauheit vieler Teilnehmer, vorzügliche Arbeiten geliefert worden seien. An diesen Bericht knüpfte sich eine lebhafte Aussprache. — Am 28. Juni besichtigte eine größere Anzahl Mitglieder das Fernsprechamt. G-h.

München. Die ordentliche Generalversammlung der *Typographischen Gesellschaft*, die am 17. Juni 1908 abgehalten wurde, wies einen sehr guten Besuch auf. Herr *Friedrich Sommer* berichtete über den Verlauf und die Ergebnisse des von ihm im abgelaufenen Halbjahre geleiteten Skizzier-, Zeichen- und Kolorierkursus, der in einem Lehrsaale des Rosentalschulhauses an wöchentlich zwei Stunden abgehalten wurde und mit Übungen im Schriftschreiben mit Quellstift und Rundschriftfeder begann. Geübt wurde eine einfache deutsche (eigentlich mehr Bastard-) Schrift und eine Lapidartype, beide in enger, normalbreiter und breiter Zeichnung. Daran schloß sich die Anfertigung einfacher Titel- und Akzidenzentwürfe, welchen reicher ausgestattete farbige Entwürfe folgten. Die Aufgaben waren stets gemeinsame und so angelegt, daß sie miteinander ein Heft mit selbstentworfenem Umschlag, Titel, Übungsblättern usw. füllen. Im Kolorierunterricht wurden Tafeln mit den Erst-, Zweit- und Drittfarben in größeren Flächen und ein vielteiliger Farbenkreis hergestellt. Die ausgestellten Unterrichtsergebnisse sind sehr erfreuliche und zeugen von dem Können des Lehrers, wie von dem großen Fleiße derjenigen 12 Schüler, die von 46 Teilnehmern bis zum Schlusse ausgehalten haben. Hierauf erstattete der erste Vorsitzende den Jahresbericht, der ein erschöpfendes Bild reger Tätigkeit bot; der gedruckt vorliegende Kassenbericht wies ein Bankguthaben von 700 M und einen Barbestand von 233.29 M aus. Bei der Vorstandswahl zeigte sich erfreulicherweise keine große Amtsmüdigkeit, so daß die führenden Personen in ihren Ämtern verbleiben. Einige von Vorstandsseite beantragte Satzungsänderungen und der Antrag eines Mitgliedes, dem Gesamtvorstande für seine Mühewaltung von nun an eine jährliche Remuneration zu bewilligen, lösten eine rege Aussprache aus, die schließlich zur Annahme sämtlicher Anträge führte. Den Preisträgern des Diplomwettbewerbes der Gesellschaft wurde das preisgekrönte und nunmehr in der Hausdruckerei der Schriftgießerei E. J. Genzsch hergestellte Diplom überreicht. — Der Johannistag, ein Münchener Buchdruckerfeiertag, führte etwa 60 Mitglieder nach Augsburg zum Besuche der dortigen Maschinenfabrik. Die Besichtigung der in vollem Betriebe befindlichen Fabrik unter Führung mehrerer Beamten und das darauffolgende von der Fabrik dargebotene Frühstück füllten den Vormittag aus. Nach dem gemeinschaftlichen Mittagessen fand ein Ausflug nach Siebentisch statt. Der Abend vereinigte die Münchener mit der Augsburger Schwestergesellschaft und dem größten Teile der Augsburger Kollegenschaft zu einem fröhlichen Beisammensein, wobei der Augsburger Gesangverein Typographia und dessen Vereinsorchester ihr Bestes zur Unterhaltung gaben. -m-.

Offenbach a. M. Die *Graphische Vereinigung* hat, seitdem von ihr an dieser Stelle zum letzten Male berichtet wurde, eine rege Arbeit erledigt. Die Generalversammlung am 13. September 1907 wählte den seitherigen Vorstand wieder und konnte von dem Kassierer hören, daß die Kasse einen Bestand von etwa M 200.— aufwies. Von den Veranstaltungen ist der Vortrag des Herrn *Julius Wernicke* über: Das Ornamentieren von Buchdruckarbeiten besonders zu erwähnen. Am 1. März 1908 wurde die Lehr- und Versuchsanstalt Klimsch & Co. in Frankfurt a. M., am 22. März das Frankfurter Kunstgewerbemuseum besucht, in dem Entwürfe aus verschiedenen Preisausschreiben der Monatshefte für graphisches Kunstgewerbe ausgestellt waren. Die größte Veranstaltung der Graphischen Vereinigung war die Abhaltung eines von Herrn Gustav Rath geleiteten Farbenmischkurses. Für die Typographische Vereinigung Mainz wurde eine Sammlung von Entwürfen zu Neujahrskarten bewertet. An Ausstellungen fanden statt: Arbeiten aus der Praxis, gefertigt von Fr. Fischer; Naturstudien des Herrn Bildhauer Wilhelm Kurz; Dreifarbendrucke von Dr. E. Albert & Co., München; Reedereidruck-

sachen; Entwürfe der typographischen Vereinigungen in Breslau, Mainz und Mannheim-Ludwigshafen. Ein von der Graphischen Vereinigung veranstaltetes Preisausschreiben zur Erlangung einer Mitgliedskarte brachte 26 Entwürfe, die von der Typographischen Vereinigung Leipzig bewertet wurden und dem Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften zu einer Rundsendung überlassen werden. -sch-.

Posen. In der Sitzung, die der *Buchdrucker-Fachverein* am 11. Juli 1908 abhielt, wurden zunächst verschiedene Neueingänge, sodann eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend Neujahrskarten 1908, besichtigt und besprochen. Bei der notwendig gewordenen Vorstandsersatzwahl wurde Herr Hiob als II. Sachverwalter, Herr Radke als Mitglied der technischen Kommission gewählt. Bei den technischen Erläuterungen wurde geltend gemacht, daß beim Umbrechen von Werken bei Kolumnenanfängen möglichst die Eingänge, beim Schluß der Kolumnen aber die Ausgänge vermieden werden sollen. Beim Satz von Programmen sollen die Namen der Vortragenden nicht wie üblich in die Mitte geschlossen, sondern vorn gleichmäßig eingezogen werden.

Zittau. Die *Graphische Vereinigung* veranstaltete am 20. Juni 1908 eine Klingspor-Ausstellung. Von den vorgeführten prächtigen Drucken erweckten ganz besonderes Interesse die aus Hupps Liturgisch gesetzten Adressen und Wandsprüche. — In der Sitzung am gleichen Tage wurde das Ergebnis eines Wettbewerbs für den Titel eines Johannisfest-Tafelliedes bekannt gegeben. Den I. und III. Preis erhielt Herr Hille, den II. Herr Spindler, lobende Erwähnungen die Arbeiten der Herren Junker, Meichsner und Spindler. Die Wertung der 26 eingegangenen Arbeiten hatte die Typographische Gesellschaft in Nürnberg vorgenommen, die in dem beigegebenen Berichte das von großem Fleiße und technischem Können der Mitglieder zeugende Gesamtergebnis besonders hervorhob. Ferner lag eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften (Hamburger Skizzen) aus, bei der von einem vorbildlichen Werte nicht mehr die Rede sein konnte und die daher besser aus dem Verkehr gezogen würde. -dl-.

Zürich. Die am 11. Juli 1908 stattgehabte Monatsversammlung des *Typographischen Klubs* beschloß auch für dieses Jahr die Herausgabe einer Neujahrskarte. Zur Erlangung von Entwürfen wird unter den Mitgliedern ein Preisausschreiben veranstaltet. An Preisen sind 50 Fr. ausgesetzt. Gleichzeitig wird ein Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen für einen Briefkopf und ein Kouvert zum Bedarf des Klubs erlassen. Hierfür gelangen an Preisen 30 Fr. zur Verteilung. M.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Der Bucheinband in alter und neuer Zeit* von *Jean Loubier.* Mit 197 Abbildungen; zweites Tausend (Band X der Monographien des Kunstgewerbes, herausgegeben von Jean Louis Sponsel). *Leipzig.* Verlag von *Klinkhardt & Biermann.* Preis gebunden M 5.—. Professor Dr. Loubier, der als Freund und gelehrter Kenner der Buchkunst bei Liebhabern und Fachleuten eines wohl erworbenen Ansehens sich erfreut, war wie wenig andre berufen, diese von ihm in Einzelaufsätzen und Vorträgen so oft behandelte Materie zur knappgefaßten, gemeinverständlichen Monographie zu gestalten. Ich kann als buchgewerblicher Praktiker es nicht als meine Aufgabe ansehen, den wissenschaftlichen Inhalt des Werkes einer kritischen Betrachtung zu unterziehen. Ich bin an die Lektüre herangetreten als einer der daraus lernen wollte, und weil ich die Mühe des Studiums reich belohnt fand, möchte ich auch bei andern, besonders bei der jungen Generation des Buchgewerbes, zu der ich als Lehrer in einem engern Verhältnis stehe, den Wunsch nach dem Besitz dieses vortrefflichen Buches erwecken.

Im ersten Kapitel zeigt der Verfasser sich als gründlicher Kenner der Technik. Beim Handbetrieb ist diese ja heute noch im wesentlichen dieselbe wie im Mittelalter. Wo aber Neuerungen eingetreten sind, wird das alte und das neue Verfahren mit Unterstreichung der abweichenden Punkte nebeneinander gestellt und dem Leser selbst die Entscheidung der Frage überlassen, ob die Neuerung zugleich ein Fortschritt ist. Es gehört überhaupt zu den sympathischen Seiten des Buches, daß der Verfasser in technischen Fragen, besonders in strittigen technischen Fragen, sich eines präzeptorisch ausgesprochenen Urteils enthält. Mit der schlichten, klaren Wissenschaftlichkeit, die sich stets von selbst anwendet, weiß er aber die verschiedenen Verfahren in ihrem Werte für die Haltbarkeit und Gebrauchsfähigkeit des Buches zu schildern, so daß der Leser sich öfter vor unausgesprochene Fragen gestellt sieht, deren eigne Beantwortung ihm die Lektüre höchst anziehend gestaltet. So bietet dieser rein technische Teil selbst dem Fachmann noch manches Interessante. Besonders aber möge der bücherliebende Laie, der technische Qualitäten unterscheiden lernen will, sich in dies Kapitel vertiefen. Auch dem fürs Buchgewerbe tätigen Künstler sei das Studium empfohlen. Kann es ihm auch nicht das notwendige Maß technischer Kenntnis vermitteln, so wird es ihn doch von der Notwendigkeit überzeugen, sich in der Werkstatt selbst weiter Rats zu holen.

Das zweite Kapitel bringt eine Schilderung des Schriftwesens im Altertum. Durch Abbildungen nach antiken Plastiken und Gemälden wird der Leser mit der Papyrusrolle und den mit Elfenbeinreliefs geschmückten Schreibtäfelchen, den „Diptychen" bekannt gemacht, welch letztere ihrer Form nach als die eigentlichen Vorläufer des heutigen Buches zu betrachten sind.

Und nun geleitet uns der Autor als kundiger Führer durch ein Jahrtausend buchgewerblicher Entwicklung. Wir lernen den von spätklassischem Geist erfüllten, feierlich schönen kirchlichen Prachtband des frühen Mittelalters kennen. Er war vom Goldschmied und Elfenbeinschnitzer gefertigt. Dann wird uns gezeigt, wie infolge Sinkens des ideellen und materiellen Wertes der Bücher in der gotischen Zeit der Goldschmied dem Buchbinder im heutigen Sinne weichen muß. Wir werden bekannt gemacht mit dem orientalischen Einbande in seiner staunenerregenden technischen Vollendung, der dem Italien der Renaissance fruchtbare Anregungen gegeben hat. Dann zeigt der Verfasser uns die Anfänge und führt uns auf die Höhe der italienischen Einbandkunst des 16. Jahrhunderts. Er macht uns eingehend



bekannt mit den großen Liebhabern und Förderern der Kunst, besonders mit dem in Italien lebenden Franzosen Grolier, der nach seiner Rückkehr in die Heimat die italienische Einbandkunst nach Frankreich verpflanzte. Reiches Roll- und Bandwerk, mit Lackfarben ausgemalt, bildet den Schmuck seiner Einbände, die heute der Stolz der Sammlungen sind. Wir sehen, wie Groliers Vorgehen in Frankreich Nachahmung findet, wie der Einbandkunst dort zahlreiche fürstliche Mäzene erstehen. Es sind glänzende Kulturbilder, in denen uns die höchste Blüte der Einbandkunst unter dem Schutze Heinrichs IV., seiner Gemahlin und seiner Geliebten vor Augen geführt wird. In Deutschland waren damals große Bibliophilen und fürstliche Mäzene selten. Daß der Verfasser trotzdem auch aus unserm Lande eine Reihe höchst achtbarer und zum Teil künstlerisch wertvoller Arbeiten vorführen kann, stellt der Tüchtigkeit unsrer Vorfahren ein rühmliches Zeugnis aus. Als Mitte des 16. Jahrhunderts italienisch-französische Einflüsse sich in Deutschland geltend machen, greift Kurfürst August von Sachsen die neuen Anregungen auf und führt mit seinem berühmten Hofbuchbinder Jakob Krause den deutschen Renaissanceband auf den Gipfel seiner Entwicklung. Recht amüsant lesen sich die Mitteilungen über Krauses Anstellungsverhältnisse und Preistarife sowie über seine Mißhelligkeiten mit der brotneidischen Dresdener Buchbinderinnung, die dem zugewanderten Meister das Leben recht sauer gemacht hat. Im 17. und 18. Jahrhundert sind die französischen Buchbinder tonangebend. Ein Streben nach Verfeinerung der Ornamente tritt besonders in einer Auflösung der Linien in feine Goldpunkte in die Erscheinung. Durch die damalige Kleidermode veranlaßt, werden Spitzenmuster und auch das Fächermotiv für die Dekoration des Bucheinbandes herangezogen. Wir erfahren, daß man in dieser Zeit höchsten Prunkes sich auch vielfach mit sehr einfachem Dekor begnügte und den Hauptwert auf höchste Vollendung der technischen Arbeit legte. Wir lernen dann noch die kümmerlichen antikisierenden Leistungen aus dem Anfang des 19. Jahrhunderts kennen, und die völlige künstlerische Unselbständigkeit der Folgezeit, die ausschließlich an den Formen vergangner Zeiten zehrte, bis durch William Morris angeregt, gegen das Ende des Jahrhunderts ein von modernem Geist getragener neuer Aufschwung einsetzt. Was England, Deutschland und andre Länder in unsrer Zeit an Liebhaber- und Verlegerbänden hervorgebracht haben, davon handeln ausführlich die letzten Blätter des Buches. In Wort und Bild führt so der Verfasser aus der langen Entwicklungsreihe die bedeutendsten Denkmale der Einbandkunst vor. Immer mit ihrem kulturhistorischen Hintergrunde. So vereinigen sich die Einzelbilder gleichsam zu einem Wandelgemälde, das mit stets wechselnden Stimmungen am Auge des Lesers vorüberzieht.

Loubiers Werk ist, wie man sieht, ein vorwiegend historisches. Die notwendige Reaktion der modernen Bewegung gegen den Eklektizismus der letzten Jahrzehnte hat leider vielfach, besonders bei der kunstgewerblichen Jugend, zu einer gewissen Pietätlosigkeit gegenüber den künstlerischen Leistungen der Vergangenheit geführt. Wir müssen deshalb solche Bücher begrüßen, die geeignet sind, den historischen Sinn der jungen Generation zu stärken. Allerdings wollen wir nichts gemein haben mit denen, die in einem kunsthistorischen Werke lediglich einen Formenkanon sehen, dessen Autorität sie gegen jede selbständige Regung einer neuen Zeit ins Feld führen möchten. Auch nichts mit den künstlerisch Impotenten, denen die Kunstwerke der Vergangenheit nur eine zum bequemen Kopieren bestimmte Vorbildersammlung darstellen. Aber wir sehen in der geschichtlichen Betrachtung für den Praktiker einen Weg, aus den Wirrnissen der Gegenwart zu Selbständigkeit und eigener künstlerischer Überzeugung zu gelangen. Eine der bedenklichsten Nebenerscheinungen des kunstgewerblichen Aufschwungs ist der moderne Nachahmer, der nichts weiß und nichts kann, aber das Lästermaul gegen alles, was aus historischem Boden erwuchs, am weitesten aufreißt. Ihm wäre besonders zu empfehlen, ein geschlossenes historisches Werk, wie das vorliegende, von Anfang bis zu Ende aufmerksam zu lesen und gründlich zu verarbeiten. Eine vertiefte und vielseitige Fachbildung an Stelle der banausisch erworbenen Routine das ist's, was vielen Entwerfenden und Ausführenden nottut. Und die kann bei ernstem Wollen sich jeder Intelligente erwerben, auch ohne Gymnasial- und Universitätsbildung. Aber nur mit scheuer Ehrfurcht trete er an die Kunst der Vergangenheit heran, betrachte sie als einen uns vererbten Schatz, an dem Raubbau zu treiben wir nicht das Recht haben, sondern den wir in ehrlicher Arbeit erwerben müssen, um ihn zu besitzen. Wer mit solcher Gesinnung sich in die Geschichte des Kunstgewerbes vertieft, dem wird ihr Dunkel sich hellen. Er wird erkennen, daß jedes Volk und jede Zeit ihre besondere Kunst hatten. Es wird ihn reizen, den verborgenen Beziehungen nachzuspüren, die zwischen dem Kunstwerke und dem Kulturstande des Volkes und der Zeit, die es hervorbrachten, ihrem technischen Können, ihren Bedürfnissen, ihrer Denk- und Empfindungsweise bestehen. Er wird zu dem Schluß kommen, daß unsre Zeit mit ihren *neuen* technischen Mitteln und Materialien, ihrer *neuen* Lebensweise und Denkart, in der auch *neue* soziale Schichten als Konsumenten aufgetreten sind, an das Kunstgewerbe mit Notwendigkeit *neue* Forderungen stellen muß: ihm wird sich das Verständnis erschließen für die komplizierten Kunstfragen der Gegenwart. Ja, wer den Sinn historischer Kunst ganz begriffen, der hat sich ein Recht erworben, das keinem andern zusteht, das Eigentumsrecht auch an den historischen Formen. Die dahin streben, denen wird dies Buch ein guter Führer sein. Ludwig Sütterlin.

Inhaltsverzeichnis.

Bekanntmachung. S. 269. — Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. III. S. 270. — Hans von Volkmann. S. 273. — Die Arbeitsweise und der Energieverbrauch von Tiegeldruck- und Zylinder-Flachformschnellpressen. S. 279. — Der Satz chemischer Formeln. S. 287. — Aus dem Deutschen Buchgewerbeverein. S. 292. — Buchgewerbliche Rundschau. S. 294. — Aus den graphischen Vereinigungen. S. 296. — Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge. S. 299. — *8 Beilagen.*



Konzert

ausgeführt vom Leipziger Tonkünstler-Orchester
unter Leitung des Herrn Kapellmeister G. Coblenz

Anfang des Konzertes $3\frac{1}{2}$ Uhr, Ende 7 Uhr

I. Teil

1. Marche des Aéronautes (Luftschiffer-Marsch) . . . . Grelinger
2. Kaiser-Ouvertüre . . . . Voigt
3. Potpourri über Motive aus der Oper Margarete (Faust) . . . . Gounod
4. Steuermannslied aus der Oper Der fliegende Holländer . . . . Wagner

Solist: Herr Gündel

II. Teil

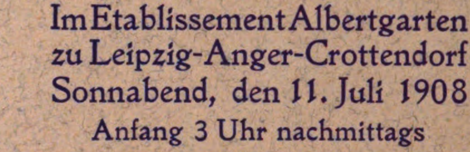
5. Ouvertüre zur Oper Mignon . . . . . . Thomas
6. Schmiedelieder aus der Oper Siegfried Wagner
7. Potpourri aus der Operette Hotel Eva Schwartz
8. Zwei Solostücke für Xylophon . . . . Peters

Solist: Herr Rasemann

III. Teil

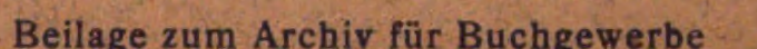
9. Ouvertüre z. Optte. Im Reiche des Indra Lincke
10. Kriegsfanfaren aus der Oper Lohengrin Wagner
11. Der Karneval von Venedig. Für alle Instrumente . . . . Franke
12. Potpourri a. d. Optte. Die Fledermaus Strauß

SOMMERFEST
DES HAUSES
BRUNNER & REICHEL





Im Etablissement Albertgarten
zu Leipzig-Anger-Crottendorf
Sonnabend, den 11. Juli 1908
Anfang 3 Uhr nachmittags

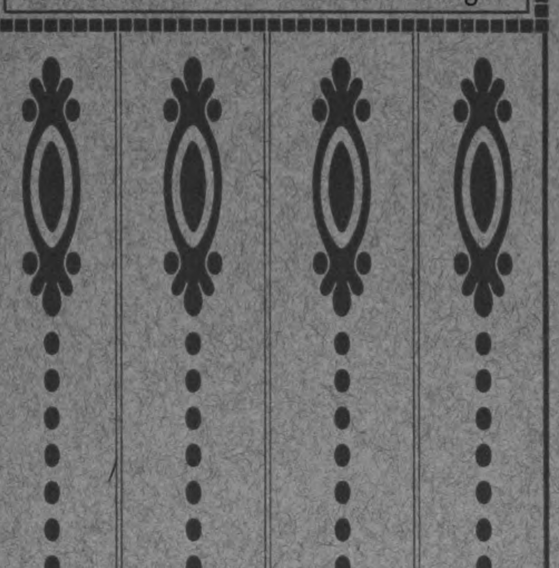


BAUMANN & Co

Spezial-Fabrik elektrotechn.
Apparate und Instrumente

DRESDEN-WIEN

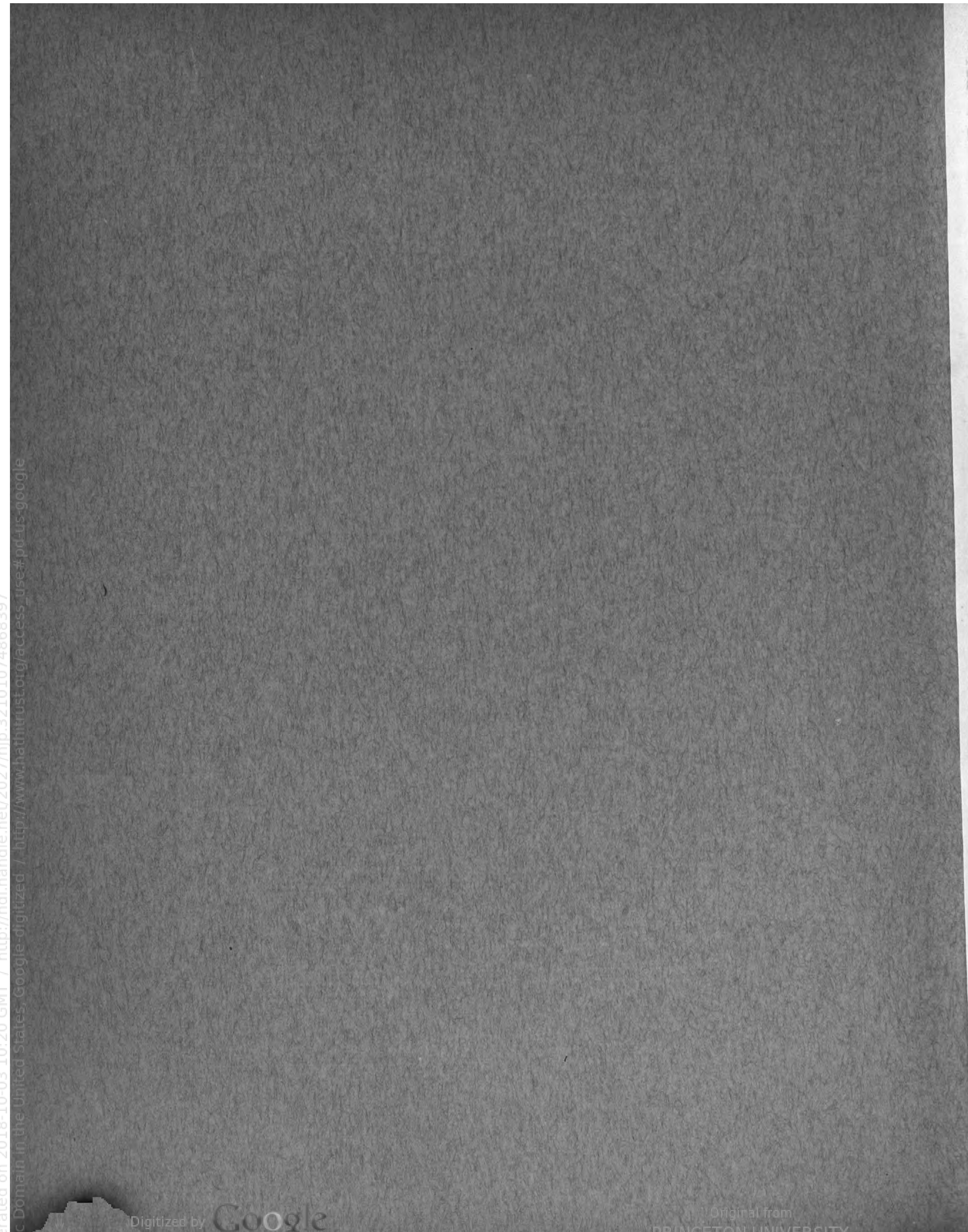
Prämiiert mit ersten Auszeichnungen



KATALOG 1908

Sämtliches Material von der Bauerschen Gießerei in Frankfurt a. M.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe




BEIT & Co
Farbenfabrik - Hamburg
Druckfertige
Bronze
Ersetzt das Bronzieren
Glatter
Auflagendruck ohne
Kunstgriffe
Weder satiniert,
noch bronziert.
Druck
auf Buchdruck-
Schnellpresse
Auflage 40.000.

A. GUTBERLET & CO., FALZMASCHINEN-FABRIK, LEIPZIG

Als einzige Spezialisten des Kontinents auf dem Gebiete des Falzmaschinenbaues

richten wir seit Jahren unser Bestreben darauf, in diesen Maschinen der verehrlichen Kundschaft stets das Gediegenste und Vorteilhafteste, das Vollkommenste zu bieten, was darin erzeugt wird. — Es freut uns daher, daß wir heute wieder in der Lage sind, eine ganz vorzügliche und noch dazu von vielen Fachleuten schon lange ersehnte Maschine auf den Markt bringen zu können, unsere

ganzautomatische Falzmaschine

„Auto-Triumph“

welche **per Stunde 2—3000 Bogen** falzt

ohne besondere Bedienung und Aufsicht!

Diese Maschine ist mit dem als absolut zuverlässig arbeitend jedem Fachmann bekannten Bogen-Anlegeapparat „Universal“ ausgerüstet, kann für ein, zwei, drei, vier und mehr Brüche eingerichtet und mit einfachem sowie auf jeden Millimeter Entfernung verstellbaren Doppelstich-Heftapparat, Schneide- und Perforier-Vorrichtung usw. versehen werden.

Infolge ihrer vorzüglichen Konstruktion und präzisen Ausführung eignet sich unsere „Auto-Triumph“

nicht nur für Massenauflagen

sondern zum Falzen feiner Werke, Kataloge und Kunstdrucke.

Die Auto-Triumph ist nach jeder Richtung hin mit allen möglichen Arbeiten ganz gründlich ausprobiert und leisten wir für ihre absolut zuverlässige Funktion sowie sauberes und genaues Arbeiten **jede Garantie.**

A. GUTBERLET & CO., FALZMASCHINEN-FABRIK, LEIPZIG



Besondere Vorzüge unserer Auto-Triumph:

Einfache und übersichtliche Konstruktion, daher leichte Verständlichkeit und Instandhaltung der Mechanismen.

Stabile Bauart, solideste und sauberste Ausführung, daher längste Lebensdauer und Wegfall aller Störungen und Reparaturen.

Schnelles und leichtes Umstellen bei Formatwechsel, daher auch bei kleinsten Auflagen vorteilhaft verwendbar.

Pneumatisches Abheben der Bogen; am besten bewährtes System, kein Bestreichen der Bogen mit Gummirad oder dgl., daher ohne Verstellung gleich gute Funktion bei rauhen wie satinierten, gekreideten oder gummierten Papieren sowie

Kein Verschmieren des Druckes, so daß sich unsere „Auto-Triumph" auch zum Falzen von Kunst- und Illustrationsdruck eignet.

Genaue Registerfalzung bei feinsten Werken und besseren Falzarbeiten mit guter Anlage.

Schnelle Einrichtung zu Anlage von Hand.

Vielseitigste Verwendbarkeit, da die Maschine alle Papiere vom dünnen Prospektpapier bis zur beträchtlichsten Stärke ohne Verstellung verarbeitet.

Absolut zuverlässige Funktion, selbsttätige Ausrückung, weshalb die Maschine ohne besondere Bedienung und Aufsicht arbeiten kann.

Hoher Bogenstapel (6—8000 Bogen) mit selbsttätigem Transport.

Grösste Leistungsfähigkeit. — Höchste Rentabilität.

Wir sind auch bei unserer vorstehend gekennzeichneten

„Auto-Triumph"

unserm seitherigen Prinzip treu geblieben, nämlich **nur eine durchaus perfekte, also in jeder Beziehung „fertige" Maschine** auf den Markt zu bringen, und daher überzeugt, daß sich dieselbe ebenso schnell wie unsere vorher der Kundschaft übergebene, halbautomatische Triumph beliebt machen und in noch größerem Maße die Anerkennung aller Fachleute finden wird, zumal durch Wegfall der Anlegerin eine noch größere Unabhängigkeit vom Falzerpersonal eintritt und die Auto-Triumph dadurch auch keine Beschränkung der Arbeitszeit kennt.

Jedem rechnenden Buchdruckerei- und Buchbindereibesitzer, dem an Erhöhung der Leistungsfähigkeit seines Betriebs gelegen ist, können wir die **Anschaffung der Auto-Triumph dringend empfehlen** und bitten Spezialofferte zu verlangen.

Leipzig, im März 1908. A. Gutberlet & Co.

A. Gutberlet & Co.
Falzmaschinen-Fabrik
Leipzig

Neuzeitliche Druckblätter

Herausgegeben von

Alb. Gärtner

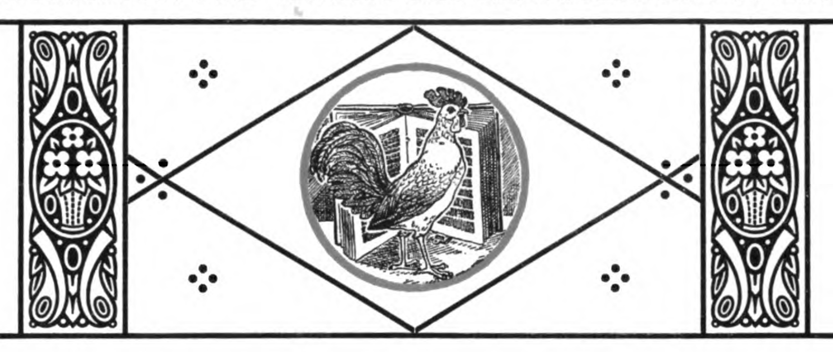
Hamburg

E. W.

Ziermaterial und Schrift aus der Schriftgießerei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig



GEORG MERSEBURGER
REDAKTION UND VERLAG DES LEIPZIGER KALENDERS



Den verehrlichen Inserenten des Leipziger Kalenders

kann ich die erfreuliche Mitteilung machen, daß in diesem Jahre die Auflage infolge stetig wachsender Nachfrage um mindestens 2000 Exemplare erhöht werden muß. Ihre Anzeige erhalten Sie aber zum alten Preise. Der neue Jahrgang wird diesmal besondere Beachtung finden, weil er einen großen Teil seines Inhaltes dem fünfhundertjährigen Universitäts-Jubiläum widmet. Ich bitte um freundliche Erneuerung Ihrer Anzeige auf anliegender Karte.

In größter Hochachtung
Georg Merseburger

Leipzig, im Mai 1908 · Querstr. 27



GIRO-KONTO: DEUTSCHE BANK
TELEPHON-ANSCHLUSS NR 2493

NÜRNBERG...



CARBONETT-DRUCK.

BEILAGE ZUM ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE.

REPRODUKTION UND DRUCK:
VEREINIGTE KUNSTANSTALTEN A.-G. KAUFBEUREN-MÜNCHEN.







Beilage zum
Archiv für Buchgewerbe

Preisgekrönte Karten aus einem von dem Typographischen Verein Concordia in Köln a. Rh. veranstalteten Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen zu einer Mitgliedkarte



MORITZ
ENAX
FABRIK-PAPIERLAGER
BERLIN S.W.12 ZIMMERSTR. 95/96
PAPIERE ALLER ART FÜR DRUCK-U. VERLAGSANSTALTEN.
SONDERSORTEN: FARBIGE PAPIERE
ICH BITTE PROBEN ZU VERLANGEN.



BEIT & Co.
HAMBURG
DRUCKFARBEN
FABRIKEN




Julius Hager
Buchbinderei
Leipzig
Gegründet im Jahre 1844


Messinglinien
ZIEROW & MEUSCH
LEIPZIG

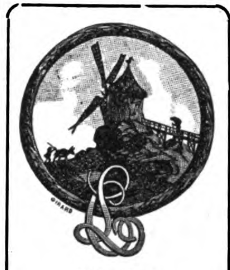

EMIL SINGER
LEIPZIG
JOHANNIS-GASSE 16
Autotypien · Holzschnitte · Strichätzungen
für alle Zwecke & Branchen
ZEICHNUNGEN · ENTWÜRFE
Photographische Aufnahmen
Fernruf 231

Magdeburger Graviranstalt
vormals Edm. Koch & Co. m. b. H., Magdeburg

Rotguss-Schriften und Zierat

für Vergoldepresse u. Handvergoldung
für Buchbindereien

... Muster auf Verlangen bereitwilligst ...



Prämiiert:
London 1862 — Paris 1865
Paris 1867 — Wien 1873
Paris 1878 — Melbourne 1881
Amsterdam 1883 — Antwerpen 1885 — Mitglied der Jury außer Konkurrenz: Paris 1889 — Brüssel 1897
Paris 1900

Ch. Lorilleux & Co.

Kommandit-Gesellschaft auf Aktien — Gegr. 1818

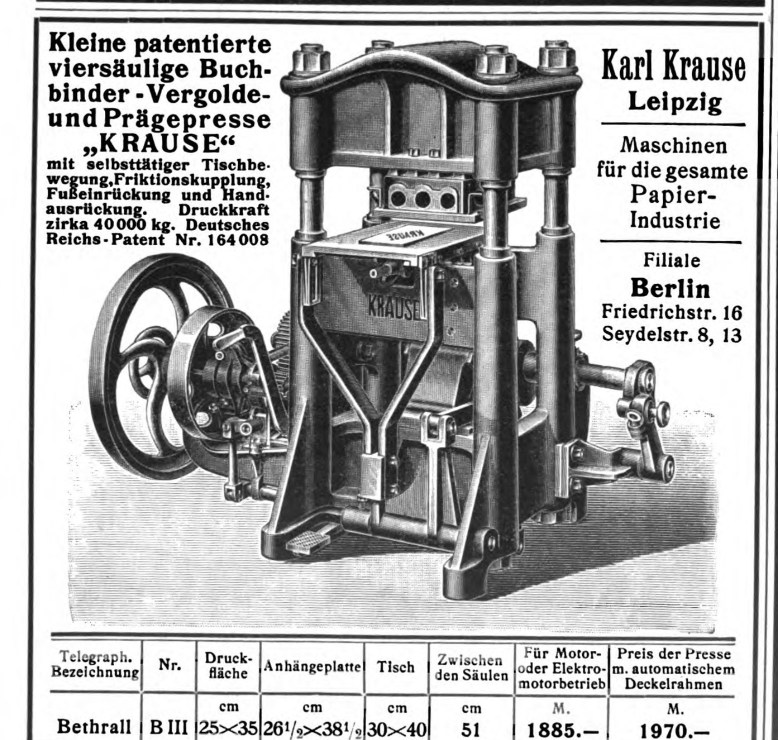
10 Fabriken | **LEIPZIG** Buchgewerbehaus | 40 Filialen

Die größte Druckfarbenfabrik der Welt

Firnis, Ruße, Walzenmasse,
Walzenguß-Anstalt

Weltausstellung Saint Louis 1904: Großer Preis
Weltausstellung Lüttich 1905: Zwei Große Preise
Weltausstellung Mailand 1906: Großer Preis

Kleine patentierte viersäulige Buchbinder-Vergolde- und Prägepresse „KRAUSE"
mit selbsttätiger Tischbewegung, Friktionskupplung, Fußeinrückung und Handausrückung. Druckkraft zirka 40000 kg. Deutsches Reichs-Patent Nr. 164008



Karl Krause
Leipzig

Maschinen für die gesamte Papier-Industrie

Filiale
Berlin
Friedrichstr. 16
Seydelstr. 8, 13

Telegraph. Bezeichnung	Nr.	Druckfläche	Anhängeplatte	Tisch	Zwischen den Säulen	Für Motor- oder Elektromotorbetrieb	Preis der Presse m. automatischem Deckelrahmen
		cm	cm	cm	cm	M.	M.
Bethrall	B III	25×35	26½×38½	30×40	51	1885.–	1970.–

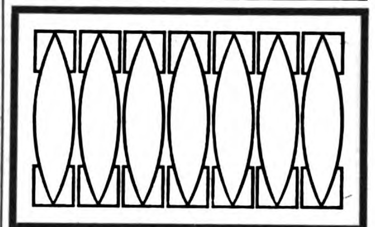


Groß-Buchbinderei

von Th. Knaur, Leipzig

Gegründet 1846

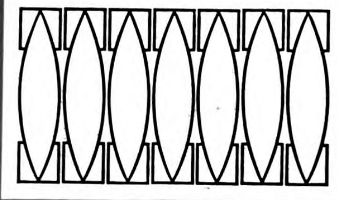
übernimmt sämtliche
Buchbinderarbeiten
zu mäßigem Preise.



INSERATE

welche eine weite Verbreitung in den Fachkreisen finden sollen, erreichen dies durch öftere Aufnahme im

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE





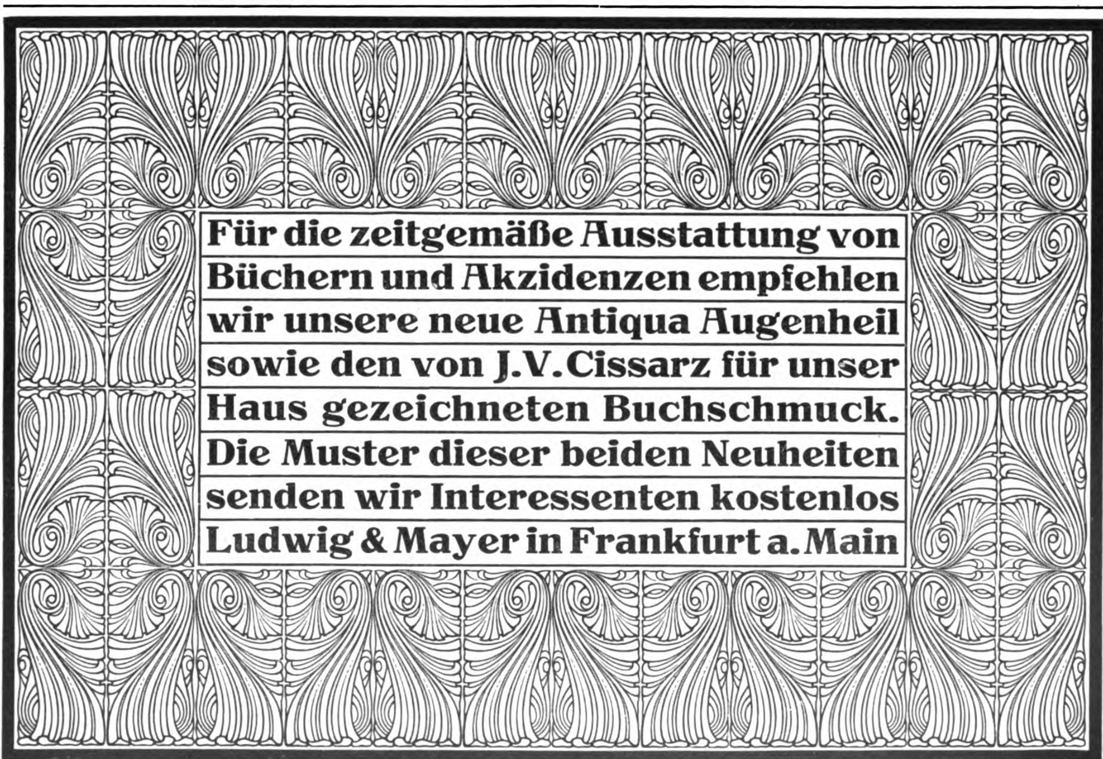
KUNSTANSTALT FÜR HOCHÄTZUNG

Dreifarben-Ätzungen in höchster Vollendung · Effektvolle Halbtonätzungen Druckplatten in Strichätzung · Auf Verlangen Zeichnungen sowie Entwürfe Erstklassige Ausstattung von Werken

GALVANOPLASTIK

Vervielfältigung von Halbtonätzungen Dreifarbendruckstöcken, Holzschnitten Alle Feinheiten des Urbildes garantiert

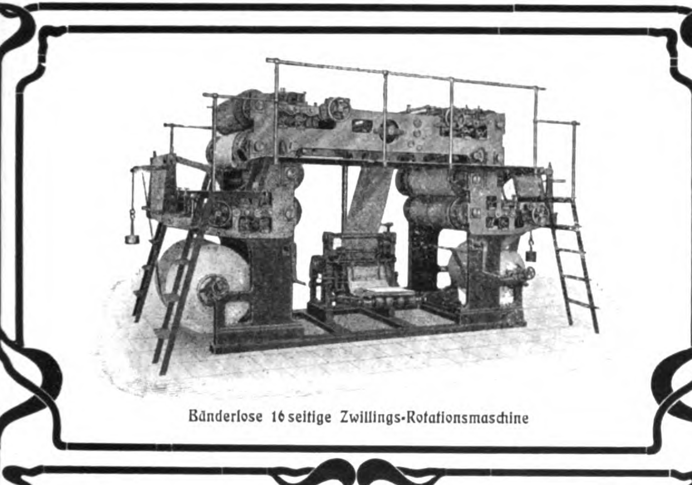
J·G·SCHELTER&GIESECKE
LEIPZIG



Gesetzt aus Antiqua Augenheil fett und Cissarzschmuck 3661 a-b

Galvanos Stereotypen
Voigt & Geißler, Leipzig

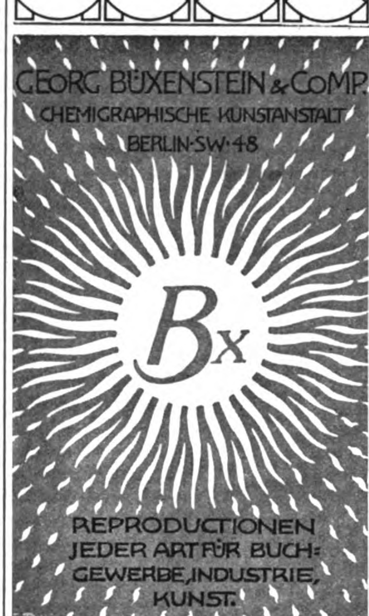



Bänderlose 16 seitige Zwillings-Rotationsmaschine



(vormals J. C. B. H. DIETRICH) Aktiengesellschaft
Plauen i. V.

Bau von Rotationsmaschinen
aller Art








Otto Wild, Dresden-Heidenau Kopierdruckfarben

seit 1. Mai d. Js. München, Klenzestraße 45.

Kopierprobe!

Diese Kopierdruckfarbe verdruckt sich wie eine in Firnis angeriebene Farbe und schließt alle bekannten Mängel des Kopierdruckes vollständig aus.

Kein Eintrocknen auf den Walzen während des Druckes!
Kein Nachhelfen mit Glyzerin oder Wasser!
Kein Zuschmieren der Druckform!
Kein Eintrocknen in der Dose!
Kopiert kräftig. Verdruckt sich stets gleichmäßig!

Als die beste existierende Kopierdruckfarbe wird dieses Fabrikat bezeichnet, ist seit Jahren in den renommiertesten Buchdruckereien des In- und Auslandes eingeführt und wird von keinem andern Fabrikat übertroffen.

Beste Referenzen.

Violett	per Kg. M. 8.—	Rot	per Kg. M. 12.—
* Violett Ia	„ „ „ 10.—	Grün	„ „ „ 10.—
* Violett-bläulich	„ „ „ 12.—	Schwarz	„ „ „ 10.—
* Blau	„ „ „ 10.—		

* Zum Kopieren auf Kopiermaschinen.

Gebrauchsanleitung für den Druck liegt jeder Sendung bei. Der Versandt erfolgt der besseren Handhabung wegen in ½ Kg.-Dosen.

Gedruckt mit Kopierfarbe violett per Kg. M. 8.—.

Druck von J. B. Lindl in München.



Otto Wild, Dresden-Heidenau Kopierdruckfarben

seit 1. Mai d. Js. München, Klenzestraße 45.

Kopierprobe!

Diese Kopierdruckfarbe verdruckt sich wie eine in Firnis angeriebene Farbe und schließt alle bekannten Mängel des Kopierdruckes vollständig aus.

Kein Eintrocknen auf den Walzen während des Druckes!

Kein Nachnetzen mit Glyzerin oder Wasser!

Kein Auswaschen der Druckform!

Kein Eintrocknen in der Dose!

Kopiert kräftig, verdruckt sich stets gleichmäßig!

Als die beste existierende Kopierdruckfarbe wird dieses Fabrikat bezeichnet, ist seit Jahren in den renommiertesten Buchdruckereien des In- und Auslandes eingeführt und wird von keinem andern Fabrikat übertroffen.

Beste Referenzen.

Violett	per Kg. M. 8.—	Rot	per Kg. M. 12.—
* Violett Ia	„ „ „ 10.—	Grün	„ „ „ 10.—
* Violett-blau	„ „ „ 12.—	Schwarz	„ „ „ 10.—
* Blau	„ „ „ 10.—		

* Zum Kopieren auf Kopiermaschinen.

Gebrauchsanleitung für den Druck liegt jeder Sendung bei. Der Versandt erfolgt der besseren Handhabung wegen in ½ Kg.-Dosen.

Gedruckt mit Kopierfarbe violett per Kg. M. 8.—

Druck von J. B. Lindl in München.

Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*



ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE
BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW
45. BAND AUGUST 1908 HEFT 8
HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Über die Eignung der verschiedenen Typen von Buchdruckpressen.

Von Professor Artur W. UNGER, Wien.

DIE Erzeugung von Druckmaschinen aller Art hat außerordentliche Fortschritte gemacht und die Graphiker aller Zweige erfreuen sich heute bereits einer Unzahl von Pressentypen. Ganz besonders ist dies beim Buchdruck der Fall. Es ist nicht nur für jeden seiner Produktionsfächer reichlich vorgesorgt, sondern auch die ein und demselben Zwecke dienenden Pressen weisen eine Menge Spielarten auf. Diese Tatsache könnte eine sehr erfreuliche genannt werden, wenn immer und überall die richtige unter den vielen Maschinen in Verwendung stünde; ja sie wäre es selbst dann schon, wenn festgestellt werden könnte, daß wenigstens der größere Teil der interessierten Kreise sich den üppigen Zustand voll zunutze mache. Das ist aber leider nicht der Fall. Häufig vorkommende Umstände rein örtlicher und zeitlicher Natur bereichern die ohnedies erkleckliche Fülle der vorhandenen Pressen um immer neue Abarten, welche, das eine Mal vielleicht sehr richtig und nutzbringend angewendet, später und anderswo gar keine Daseinsberechtigung besitzen. Eine Einrichtung, mit andern bei einer Maschine vereinigt, mag ausgezeichnet sein; aus diesem ursächlichen Zusammenhang herausgerissen und an einer andern Presse angebracht, verringert vielleicht diese Einrichtung die Zweckmäßigkeit und die Leistungsfähigkeit der Maschine. Beobachtungen dieser Art können vornehmlich jetzt, da von der langgewohnten Art der wichtigsten Pressengattung ganz abweichende Konstruktionen auf dem Markte erschienen, in fast erschreckendem Maße gemacht werden. Man bemerkt leider allzuhäufig ein völliges Verkennen der leitenden Grundsätze und das Wesentliche wird über Nebensächlichem vergessen oder überhaupt gar nicht erkannt. Infolgedessen ist es nicht verwunderlich, wenn den begeisterten Lobrednern neuerer Pressentypen fast immer ebenso ungestüme Tadler gegenüberstehen. Diese verschiedenen, manchmal geradezu entgegengesetzten persönlichen Anschauungen verhindern gar oft die Bildung eines sachlichen Urteils und schaden damit dem Durchbruche selbst guter Neuerungen. Der Konservativismus einzelner, bis zu einem gewissen Grade sehr begreiflich und lobenswert, geht dabei so weit, daß auch Pressenkonstruktionen noch immer benützt werden, die in vorgeschrittenen Ländern mit Recht längst zu dem völlig Abgetanen gehören.

Es mag nun im folgenden auch an dieser Stelle (vergleiche des Verfassers Abhandlungen, den gleichen Gegenstand erörternd, im Jahrbuch des Reichsverbandes österreichischer Buchdruckereibesitzer für 1907 und Zeitschrift für Reproduktionstechnik 1907) der Versuch gemacht werden, eine knappe Übersicht über die wichtigeren Typen der jetzt im Gebrauche stehenden Buchdruckpressen zu geben und deren besondere Eignung anzudeuten. Aus naheliegenden Gründen muß in dieser Abhandlung, die nur allgemein orientieren soll, die Nennung bestimmter Fabrikate selbstverständlich unterbleiben.

Wir unterscheiden bekanntlich je nach der Gestalt der wichtigsten, nämlich der den Druck ausübenden Maschinenbestandteile drei große Gruppen von Buchdruckpressen, und zwar:

I. Tiegeldruckpressen. Hier wird der Druck von zwei flachen Platten, Tiegel und Fundament, ausgeübt. In diese Kategorie gehören die *Handpresse* und die *Tiegeldruckschnellpressen*. Der verhältnismäßig ungeheuere Kraftaufwand, der dadurch bedingt wird, daß der Abdruck der ganzen Form in einem einzigen Zeitpunkte (welcher Vorgang an und für sich in mancher Hinsicht für den Druck günstig ist) erfolgen muß, verbietet es zunächst, daß derartige Pressen über ein bestimmtes Format hinaus gebaut werden. Zur Unrentabilität übermäßig großer Tiegeldruckpressen trügen überdies die schwierige Manipulation und die Notwendigkeit der Bedienung durch mehrere Personen bei.

II. Zylinderflachformmaschinen. Diese Gruppe umfaßt alle Pressen, bei welchen die Form von einer



flachen Platte, dem Fundamente, aufgenommen wird, während der Papierbogen behufs Empfangens des Abdruckes von einem abrollenden Zylinder gegen die Form gepreßt wird. Die Zylinderflachformmaschinen scheiden sich in *einfache Schnellpressen* (sie ergeben durch eine Tour einen einseitig, einfarbig bedruckten Bogen), *Doppelschnellpressen* (eine Tour liefert zwei einseitig einfarbig bedruckte Bogen), *Komplettmaschinen* oder *Schön- und Widerdruckmaschinen* (durch eine Tour erhält man einen zweiseitig, einfarbig bedruckten Bogen), *Zweifarbenmaschinen* (in einer Tour wird ein einseitig zweifarbig bedruckter Bogen hergestellt), *Dreifarben-*, *Vierfarbenmaschinen* usw. Bei allen diesen Pressen besteht gegenüber denen der ersten Gruppe der ungeheure Vorzug, daß der Abdruck der Form nicht in einem einzigen Zeitpunkte, sondern — wenn auch in einer sehr kurzen Zeitspanne — allmählich, nämlich streifenweise hintereinander sich abwickelt. Dieser Umstand gestattet es, daß Zylinderflachformmaschinen selbst für sehr große Bogenformate gebaut werden können. Die endliche Grenze wird hierbei nur durch die Unmöglichkeit des Operierens mit einzelnen flachen Bogen, sei es beim Einlegen mittels Hand oder mittels automatischer Bogenanlegeapparate, ferner dadurch gezogen, daß beim Überschreiten eines gewissen Maßes die Vorteile der größeren Leistung durch die sich einstellenden mannigfachen Schwierigkeiten mehr als wettgemacht werden. Engere Grenzen sind dagegen auch den Zylinderflachformmaschinen in bezug auf die Schnelligkeit gesteckt. Das mehr oder weniger gewichtige, noch von der Form beschwerte Fundament muß in kurzen Intervallen und plötzlich, inmitten seiner Bewegung, diese ändern. Ein solcher radikaler Hubwechsel bedeutet eine um so größere Beanspruchung der Maschine, je öfter er sich in einem gewissen Zeitraume vollziehen muß. Aus diesem Grunde dürfen Zylinderflachformmaschinen über ein bestimmtes Maß hinaus keine Erhöhung der Tourenzahl erfahren, sollen sie nicht andernfalls binnen kürzester Zeit zugrunde gehen.

III. Rotationsmaschinen. So nennt man die Schnellpressen, bei welchen dem Druckzylinder auch ein Formenzylinder gegenübersteht. Die Anordnung zweier Zylinder läßt den Bewegungswechsel irgendeines bedeutenden Maschinenteils vermeiden. Die massigsten Körper der Presse, zuvörderst die beiden Träger von Form — die naturgemäß eine runde, dem Zylinder sich anschmiegende Platte sein und hierzu in den meisten Fällen erst von der eigentlichen Originalform durch Stereotypie oder galvanoplastische Abformung gewonnen werden muß (Ätzungen werden wohl durch Biegen in die richtige Gestalt gebracht und auf die am betreffenden Orte entsprechend abgedrehte Rundplatte gelötet) — und Papier, können vielmehr stets in derselben Richtung und ununterbrochen bewegt werden. Die Schnelligkeit des Laufes derartiger Maschinen (die natürlich je nach dem Erzeugnis, das mit der Presse gewonnen werden soll — z. B. eine gewöhnliche Tageszeitung oder ein Mehrfarbendruck — bei den verschiedenen Rotationsmaschinen eine verschiedene ist) findet erst die Grenze, wenn die Zugfestigkeit des Papiers sowie der Druckprozeß an und für sich eine weitere Beschleunigung des Maschinenganges nicht mehr zulassen. Deshalb kann in der Regel, wenn es gilt, sehr große Auflagen in sehr kurzer Zeit herstellen zu müssen, nur eine Presse dieser Type in Betracht kommen. Die Mehrzahl der im Gebrauche stehenden Rotationsmaschinen sind für ein gleichmäßiges Papierformat (rücksichtlich der Schnittlänge) gebaut. Vom Papierstrange wird jedesmal erst nach erfolgtem Abdrucke das erforderliche Stück (und zwar im Ausmaße des Zylinderumfanges) durch die Perforier- und Reißwalzen abgetrennt, was eine wesentliche Vereinfachung der Presse gegenüber den für veränderliches Format konstruierten Rotationsmaschinen (*Variable*) zuläßt. Bei diesen muß das vor dem Abdrucke vom endlosen Papierbande abgeschnittene Stück, als ein einzelner Bogen, durch besondere Einrichtungen komplizierterer Beschaffenheit den Druckzylindern zugeführt und abgenommen werden. Zumeist dient hierzu eine aus einer Luftpumpe, einer Rohrleitung, Ventilen und Saugkanälen bestehende pneumatische Einrichtung, die durch Erzeugung eines Vakuums im gegebenen Momente das Ansaugen des Bogens vom Zylinder bewirkt; das Eintreten von Luft in den Kanal des einen, die Erzeugung eines Vakuums im Saugkanal des zweiten Zylinders verursacht dann den Übergang des Bogens auf den nächsten Zylinder usw.

Je nach der Zweckbestimmung und der demententsprechend sehr verschiedenen Ausstattung mit Dampffeuchtern, Schneid-, Kleb-, Falz-, Sammel-, Ausführapparaten usw. gibt es für Zeitungs-, Werk- und sogar für Illustrationsdruck Rotationsmaschinen. Sie können für Ein- und Mehrfarbendruck bestimmt sein. Zwei zu einem einheitlichen Ganzen vereinigte Rotationspressen, deren eine eventuell ausschaltbar ist oder z. B. mit halber Geschwindigkeit laufen gelassen werden kann, nennt man *Zwillingsmaschinen.* Diese, desgleichen die von noch mehr Rollen druckenden *Vierroller*, dann die *Mehrdecker* usw. bieten die Vorteile der Raumersparung und einer namhaften Verringerung der aufzuwendenden Hand- und Maschinenarbeit. So z. B. kann eine Falzvorrichtung die durch geeignete Vorrichtungen zusammengeführten Stränge verarbeiten; statt mit mehreren Bogen hat man es schließlich nur mit einem fertigen Exemplare zu tun.

Es klingt vielleicht eigentümlich, wenn nun gleich gesagt werden kann, daß gerade dann die Wahl einer

geeigneten Pressentype am wenigsten schwer fällt, wenn es sich darum handelt, eines der größten Ungetüme unter den Buchdruckpressen, nämlich eine Rotationsmaschine anzuschaffen. Und doch ist dies nichts weniger als merkwürdig. Denn die in Betracht kommenden zahlreichen Umstände liegen naturgemäß am klarsten zutage, wenn die Notwendigkeit der Aufstellung einer Rotationsmaschine eintritt. Zumeist gilt es nur, ein einziges Produkt zu erzeugen oder doch, auch in den kompliziertesten Fällen, nur mehrere Produkte einer einzigen Art. Hier können aber die zu beachtenden Punkte (Qualität des Druckes, des Auflagenpapiers, Beschaffenheit der Form, Minimum der stündlichen Leistung, Anzahl der Farben usw.) rasch ermittelt und aufs genaueste festgelegt werden. Den Ingenieuren der Maschinenfabriken obliegt dann nur die Aufgabe, eine den klipp und klar gestellten Anforderungen entsprechende Maschine zu konstruieren. Und haben diese Ingenieure, die eine wertvolle, schwierige und dabei meist unterschätzte Arbeit leisten, es nur mit präzisen Angaben zu tun, so lösen sie fast immer das Problem in ausgezeichneter Weise. Dafür haben wir der Beispiele eine schwere Menge. Für jeden Spezialfall und beinahe in jeden Raum hinein bauen sie einen geeigneten Druckapparat.

Ganz anders, nämlich viel verwickelter sind die Verhältnisse bei den Tiegeldruckpressen und namentlich bei den Zylinderflachformmaschinen gestaltet. Auf den Pressen dieser beiden Kategorien werden vor allem die tausenderlei Drucksorten verschiedenster Art hergestellt, und zwar soll oft ein und dieselbe Maschine zur Anfertigung der mannigfaltigsten Arbeiten dienen. Selbstverständlich hat das im Gefolge, daß das eine Mal diese, das andere Mal jene Anforderungen gestellt werden, welchen allen gleichmäßig gut zu entsprechen nur selten der Pressenkonstrukteur in der Lage ist.

Dazu kommt noch, daß da nicht allzuselten die Angaben des Bestellers höchst unklare und widersprechende sind, da in den zunächst beteiligten Fachkreisen, nämlich bei den Buchdruckern selbst, hier und da irrtümliche Anschauungen herrschen, was später an einigen Beispielen gezeigt werden soll. Vielleicht ist der Verfasser imstande, hierdurch einiges zur Klärung beizutragen.

Die altehrwürdige Handpresse stellt heute in den Offizinen wohl nur mehr ein Requisit dar, dessen Wert mit der allerdings vorzüglichen Eignung zur Herstellung von Korrekturabzügen und andern Probedrucken erschöpft ist. Die Möglichkeit, nur ausgebundene Kolumnen, in Bogen ausgeschossen, ohne Gefahr eines Verquetschtwerdens oder Legens des Satzes bequem und rasch abziehen zu können, macht die Handpresse für diesen Zweck noch immer unentbehrlich. Die geringen Anschaffungskosten und das immerhin respektable Format mögen sie auch dem Besitzer einer kleinen Buchdruckerei zur Herstellung kleinerer Auflagen, ferner manchen, so besonders den chemigraphischen Anstalten, zur Verfertigung von Klischeeabdrücken schätzbar machen. Der letzteren Bestimmung sind hauptsächlich die neueren Mammut-Handpressen zugedacht, die einen außerordentlich massiven, durch viele Rippen versteiften Tiegel besitzen, der durch einen einfachen, aber sehr kräftigen Winkelhebel herabgepreßt wird. Für die kontinuierliche Ausnützung zu großen Auflagen in bedeutenderen Offizinbetrieben ist die Handpresse heute völlig ungeeignet. Die vielen, bei jedem Exemplare der Auflage vom Drucker zu wiederholenden Verrichtungen machen einfach einen Wettbewerb mit andern Pressen unmöglich; so sollte man meinen. Tatsächlich werden aber in einzelnen, selbst in großen Offizinen noch mehrere Handpressen regulär zur Herstellung größerer Auflagen verwendet.

Die Tiegeldruckschnellpressen, bei welchen sich die Tätigkeit der sie bedienenden Personen auf das Einlegen und Herausnehmen der Papierblätter beschränkt, besitzen schon eine ungleich höhere Leistungsfähigkeit. Wir unterscheiden da zwei Haupttypen: Pressen mit schwingendem Drucktiegel und schwingendem Fundamente und Pressen mit stehendem Fundamente, bei welchen also nur der Tiegel schwingt. Die am häufigsten benützten Maschinen der ersten sind die sogenannten Libertypressen, von den Pressen der zweiten Art sollen hier nur die modernen, schlechtweg als Gallypressen bezeichneten Beachtung finden. Immerhin möge hier bemerkt werden, daß heute schon eine große Menge von Tiegeldruckschnellpressen besteht, deren Konstruktionen solche sind, daß sie strenge weder dem einen System noch dem andern zugezählt werden dürfen. Es befinden sich darunter recht gute Maschinen. Aber das Problem, dessen Lösung erklecklich viele Buchdrucker vom Pressenbauer mit der Forderung nach einer Maschine, die womöglich mehr leiste als eine des besten Gallytyps und womöglich weniger koste als die einfachste Amerikaner, heischen, ist ein allzu schwieriges. Bei dieser Gelegenheit soll nachdrücklichst betont werden, daß überhaupt mit der Forderung nach einer Universalmaschine, die alles könne, in allen Fällen die ökonomischste sei, gerade in Buchdruckerkreisen bedenklicher Unfug getrieben wird. Die Forderung ist entschuldbar und verständlich, wenn sie von einem Unternehmer erhoben wird, der, seiner geringen Mittel und des dadurch naturgemäß bedingten kleinen Umfanges seines Betriebes wegen, mit einer oder ein paar Pressen nur das Auslangen finden soll. Aber in größeren Betrieben sollen den verschiedenen Zwecken besonders angepaßte Maschinen benutzt werden. Z. B. kann eine für schweren



Klischeedruck, heikelste Farbenverreibung gebaute, mit allen möglichen Vorrichtungen versehene Presse nicht rentabel sein, wenn sie auch für den gering entlohnten Druck von Hüllpapieren benutzt wird. Dies ist so selbstverständlich, daß man es nicht erst durch Heranziehung von Vergleichen in andern Betriebsformen sinnfällig zu machen braucht.

Die Libertypressen mit ihrer leichten Bauart und dem primitiven Farbwerke sollen nur zur Herstellung von Drucksachen verwendet werden, bei welchen rücksichtlich Druckspannung und Farbenverreibung keine großen Ansprüche erhoben werden müssen. Für solche Arbeiten, z.B. merkantile Drucksorten, wie Briefpapier, Mitteilungen, Briefumschläge usw., sind aber die Pressen ausgezeichnet geeignet. Die leichte Zugänglichkeit des bei offener Maschine fast flach liegenden Fundaments (was das Schließen des Satzes und die Vornahme von kleinen Korrekturen in der Presse gestattet) und aller Bestandteile, die geringeren Anschaffungskosten sind nicht zu unterschätzende Vorzüge. Es wäre unökonomisch, wollte man zu den gewöhnlichen Akzidenzarbeiten durchaus andre Tiegeldruckschnellpressen heranziehen.

Natürlich kämen hierbei in erster Linie die sogenannten Gallypressen in Betracht, welche bei uns zu Lande noch immer nicht gebührend gewürdigt oder zu mindest oft nicht in der richtigen Weise behandelt und ausgenützt werden. Hiervon war übrigens an dieser Stelle (vgl. Archiv für Buchgewerbe 1904, S. 100 Unger, Die Tiegeldruckschnellpressen) schon die Rede. In vielen hervorragenden Anstalten wird z.B. auch der kleinste Dreifarbendruck auf einer Zylinderflachformmaschine hergestellt. Das ist unrationell und auch gar nicht notwendig. Die modernen Tiegeldruckschnellpressen mit feststehendem Fundamente sind nämlich vollkommen geeignet zur Durchführung auch des feinsten Kunstdruckes. Der äußerst kompendiöse, massive Bau, sowie der Umstand, daß nur der Tiegel schwingend bewegt wird, während bei den Libertypressen eine Menge weitausladender Teile, die am Drucke mitbetätigt sind, sich in Bewegung befinden, läßt die Ausübung einer sehr bedeutenden Druckspannung zu. Das umfangreiche Zylinderfarbwerk, dessen Hauptzylinder und Wechselreiber eine beträchtliche, zum Teil regulierbare axiale Verschiebung erleiden, gestattet die Verreibung auch sehr strenger Farbe; Spezialreiber für Zweifarben- und für Irisdruck, die Abstellbarkeit des Walzenwagens, die automatische Ausklinkung der Walzen, welche die Druckfarbe bereits an die Form abgegeben haben, das Freistellen der Walzen durch einen oder zwei Hebeldrucke und andre noch weitergehende Einrichtungen lassen kaum mehr einen Wunsch in betreff des Farbwerkes erübrigen. Die Anlegevorrichtungen, bestehend aus dem die unteren Marken tragenden, durch zwei Schraubenspindeln (links und rechts) rasch einstellbaren Stahlbande und der automatisch schiebenden Seitenmarke, ermöglichen nicht nur eine rasche Arbeit bei Stellen der Anlage, sondern gewährleisten auch einen tadellosen Passer, soweit dieser von ihnen abhängig ist. Der erwähnte Umstand, daß von den den Druck ausübenden Körpern nur der Tiegel, und zwar zwangsweise, also gegen Verschiebungen und Verstauchen gesichert, bewegt wird, bietet weitgehenden Schutz gegen das Auftreten von Schmitz, welcher durch die Vibration einzelner Maschinenteile sonst so häufig hervorgerufen wird.

Die Vorteile, welche die Verwendung von modernen Tiegeldruckschnellpressen, die das Arbeitsfeld des Buchdruckers noch dadurch erweiterten, daß man mit ihrer Hilfe Prägungen (die für Prägungen bestimmten Pressen werden auch mit Heizvorrichtungen ausgestattet), Stanzungen und Stauchungen vornehmen kann, bietet, sind folgende: Raumersparnis, weil derartige Maschinen nur ungefähr die Hälfte des Platzes beanspruchen, den eine für das gleiche Format in Betracht kommende Zylinderflachformmaschine einnimmt. Eventuell geringere Anschaffungskosten, kleinere Betriebskosten, da zur Bedienung nur eine Person notwendig ist, wobei natürlich von den für das Einschießen von Makulatur, Herausnehmen großer Bogen usw. hie und da notwendigen Hilfskräften abgesehen ist. Daß nur eine Person die ganze Arbeit zu vollführen imstande ist, also sie allein auch die Verantwortung zu tragen hat, ist schon mit Rücksicht auf die dadurch bedingte Zuverlässigkeit höchlich willkommen.

Die Ursache davon, daß die in Rede stehenden Pressen noch nicht jenen allgemeinen Eingang gefunden haben, den man eigentlich vermuten sollte, sowie die Erscheinung, daß selbst Firmen, die derartige Maschinen seit längerer Zeit besitzen, sie nicht in angemessener Weise ausnützen, dürfte in dem Umstand zu suchen sein, daß häufig nicht die richtigen Arbeitskräfte zur Bedienung der Gallypressen verwendet werden. Sie sind nämlich oft einem seiner Aufgabe nicht ganz gewachsenen Drucker anvertraut. Wir haben es da mit einer sehr merkwürdigen Eigentümlichkeit zu tun. Die Bezeichnung Drucker hat sich von längst entschwundenen Zeiten bis heute zunächst als Bezeichnung der eine Handpresse bedienenden Person erhalten. Als die Schnellpresse ihren Einzug in den typographischen Arbeitsstätten gehalten hatte, gewöhnte man sich, sie im Gegensatz zur Presse (für Handpresse schlechtweg) respektvoll als Maschine zu titulieren, und dementsprechend bürgerte sich für den bei ihr beschäftigten Gehilfen allmählich der Name Maschinenmeister ein. Es wäre nun an und für sich nichts dagegen einzuwenden, daß durch verschiedene Titulaturen der besondere Arbeitszweig



jedes einzelnen gekennzeichnet wird, aber ganz ungerechtfertigterweise haben sich viele Buchdrucker, ja selbst den Gehilfenkreisen angehörende, daran gewöhnt, in den Bezeichnungen Drucker und Maschinenmeister eine unmittelbare Qualitätsdifferenzierung zu suchen. Und das sehr mit Unrecht. Sicher ist es nicht anzuzweifeln, daß man weniger befähigten Leuten — solche gibt es ja überall — einfache Arbeiten und möglichst auch einfache Maschinen zuweist: in unserm Falle also etwa die Herstellung von Korrekturabzügen und gewöhnlichen Drucksorten auf Handpressen und dem Amerikaner. Aber zur Verfertigung all der schönen Druckarbeiten, die selbst auf den einfachsten dieser Buchdruckpressen gemacht werden können, braucht es ganz genau so eines tüchtigen Menschen, wie ihn die Zylinderflachformmaschine in solchem Falle erfordert. Vor allem ist dies bei den modernen Gallypressen notwendig, deren Mechanismus unzweifelhaft nicht weniger kompliziert ist als der einer Schnellpresse. Oder glaubt jemand ernstlich, daß der Druck von Werksatz auf einer Zylinderflachformmaschine höhere Anforderungen an den Mann stelle als ein mittels der Tiegeldruckschnellpresse auszuführender Dreifarbendruck oder der Druck einer feinen Akzidenz? So aber wollen sich, und zwar öfter als man glaubt, Gehilfen, die tüchtige Kräfte sind, nicht zur Arbeit an der Gallypresse hergeben, um das heute höchst unzeitgemäße, ja lächerliche Odium des Druckers nicht auf sich zu laden. Einem befähigten Drucker jedoch ist es möglich, ganz unglaublich viel Gutes aus einer modernen Tiegeldruckschnellpresse herauszuholen und sich, selbst wenn er sehr gut entlohnt wird, bezahlt zu machen. Bei ihm werden die Brüche an den Maschinen dieser Art, über die jetzt von manchen Betrieben geklagt wird, nie oder doch nur äußerst selten vorkommen.

Wir gelangen nun zu den Zylinderflachformmaschinen. Ihre Reihe eröffnet naturgemäß die einfache Schnellpresse, welcher ja die größte Bedeutung zukommt. Sie ist es, mit deren Hilfe die meisten Erzeugnisse des Buchdruckers vom einfachsten Prospekt bis zum illustrierten Prachtwerke und den feinen Farbendrucken hergestellt werden. Demgemäß ist es auch begreiflich, daß der Vervollkommnung der genialen Erfindung *Koenigs* die größte Aufmerksamkeit zugewendet wird und daß es heute so viele Spielarten dieser Presse gibt. In der Hauptsache unterscheidet man dreierlei Typen: einfache Schnellpressen mit *Stopzylinder*, solche mit kontinuierlich bewegtem Eintourenzylinder (*Eintourenmaschinen*) und endlich sogenannte *Zweitourenmaschinen* mit gleichfalls ununterbrochen sich drehendem Druckzylinder, der aber während einer Pressentour zwei Umdrehungen vollführt. Über den Wert der beiden letzten Arten herrscht noch vielfach Unklarheit.

Die Schnellpressen mit Stopzylinder, der also während der Rückfahrt des Fundamentes stille steht, sind die bei uns noch immer in erdrückender Mehrheit sich vorfindenden, und wohl die meisten Buchdruckereibesitzer ziehen eine andre Type gar nicht in Frage. Vielleicht mit Unrecht. Gewiß stellt die Stopzylinderschnellpresse in sehr vielen Fällen eine vollkommen ausreichende Maschine dar, die ja auf eine hohe Stufe gebracht wurde. Durch die Ausstattung mit doppeltem Zylinderfarbwerke, durch massiven Bau, durch die Führung des gegen seitliche Verrückung durch besondere Vorrichtungen geschützten Fundamentes auf zahlreichen, in vier Bahnen zwangsläufig bewegten Rollen, durch Anordnung entsprechend vieler Exzenter auf einer Längswelle, die die subtile Funktion der verschiedenen Apparate (Bogenschieber, Punktur, Ausleger usw.) auslösen, ist tatsächlich die einfache Schnellpresse der gewöhnlichen Form ganz gewaltig verbessert worden. Weitere hie und da benutzte Vervollkommnungen repräsentieren das verstellbare Fundament bei fix gelagertem Druckzylinder, Greifer, die einzeln, nämlich unabhängig von den übrigen, pressen, ein Verschmieren der Druckstellen verhindernder Luftausleger usw. Von der Frontbogenausführung und dem kombinierten Tisch- und Zylinderfarbwerk, welche beiden auf die Stopzylinder-Schnellpressen von andern Pressenarten verpflanzt wurden, wird weiter unten gesprochen. Jedenfalls steht fest, daß sich die Maschinen mit Stopzylinder immer noch der größten Sympathien erfreuen.

Aber es muß zu denken geben, daß in dem praktischen Amerika, dem wir unleugbar außerordentlich wichtige Anregungen gerade auf graphischem Gebiete (das naturgemäß jenseits des Ozeans schon von wegen des am höchsten ausgebildeten Reklamewesens größte Pflege erfährt, die sich nach jeder Richtung im weitestem Ausmaße erstreckt, so daß die oft gehörte Behauptung, daß künstlerische Bestrebungen dortselbst weniger vorherrschen, eine ganz und gar falsche ist), verdanken, die Stopzylinderpressen geradezu im Verschwinden begriffen sind. Nun, es läßt sich nicht an unsre kontinentalen, noch weniger an unsre heimischen Verhältnisse der gleiche Maßstab anlegen wie an amerikanische. Aber hier wie dort drängt die Zeit auf Vervollkommnung der erforderlichen Hilfsmittel in allen Schaffenszweigen, weil nur dadurch die steigenden Erzeugungskosten ausgeglichen werden können. Also ergiebigere und — wenn irgend möglich — qualitativ bessere Leistung! Dieser Forderung entsprechen nun die Zweitouren- und Eintourenmaschinen, wenn das ihnen zugrunde liegende Prinzip objektiv mit jenem der Stopzylinderpressen verglichen wird.

Das wichtigste Merkmal der Zweitouren- und der Eintourenmaschinen ist der ununterbrochen rollende Druckzylinder. Der Stopzylinder, während der Einfahrt



des Fundamentes rasch bewegt, muß im Augenblick des Hubwechsels plötzlich zum Stillstande gebracht, dann aber ebenso plötzlich wieder in Rotation versetzt werden. Diese Arretierung bedeutet unter allen Umständen eine Beanspruchung nicht nur des unmittelbar beteiligten Mechanismus, sondern der ganzen Maschine, und zwar in um so stärkerem Grade, je kürzer die Druckperioden bemessen sind. Deshalb kann aus diesem Grunde keine Stopzylinderpresse schneller laufen gelassen werden als mit 1400 Touren in der Stunde: eine Schnelligkeit, die auch wohl nur in den seltensten Fällen und nur beim Obwalten ungewöhnlich günstiger Umstände erreichbar ist. Als normale Schnelligkeitsgrenze dürften wohl 1200 Touren anzusehen sein. Der kontinuierlich sich drehende Zylinder gestattet jedoch eine erhebliche Erweiterung der Schnelligkeitsgrenzen, weil eben bei Anwendung eines solchen kein periodischer Stillstand verknüpft mit plötzlichem, nur gewaltsam herbeizuführenden Arretieren und ebenso gewaltsam eingeleitetem Inbewegungsetzen eintritt. Dies ist das wichtigste Merkmal bei Maschinen mit kontinuierlich bewegtem Zylinder. Die dadurch bedingten Vorteile haften ganz gleicherweise den Eintouren- wie den Zweitourenmaschinen an.

Die Eintourenmaschinen besitzen einen sehr großen Druckzylinder, der während der Einfahrt des Fundamentes nur eine halbe Umdrehung erleidet (und dabei druckt) und die zweite Hälfte der Umdrehung während der Rückfahrt des Fundaments vollführt. Damit der doch stets in derselben Richtung rotierende Zylinder bei der Rückfahrt des Fundamentes nicht mit der Form kollidiere, besitzt das Oberflächensegment des Druckzylinders, das erst über der zurückkehrenden Form abrollt, einen kleineren Radius als jenes, das den Abdruck zu bewirken hat. Die Eintourenmaschinen können nur mit der Bogenausführung nach rückwärts versehen werden, ferner ist bei ihnen ein Zylinderfarbwerk mit zwei, höchstens drei Auftragwalzen das zweckentsprechendste. Die Pressen dieser Art stellen also einen billigen neuen Typus dar, der eine höhere Leistung zuläßt als die einfache Stopzylinderschnellpresse und diese bei der Anfertigung aller derjenigen Drucksorten zu ersetzen vermag, bei denen besondere Anforderungen rücksichtlich der Behandlung der frischen Abdrücke bei der Ausführung nicht gestellt zu werden brauchen.

Dagegen muß man zur Zweitourenmaschine greifen, wenn es sich darum handelt, Bilderdrucke herzustellen, die trotz rascher Erzeugung sicher vor dem Verschmieren bewahrt bleiben sollen. Hierfür ist die Zweitourenmaschine eine geradezu vollkommene Maschine zu nennen. Bekanntlich ist die Funktion eines ununterbrochen in derselben Richtung rotierenden Zweilaufzylinders so beschaffen, daß er während der Einfahrt des Fundamentes seine erste Umdrehung vollzieht und den Druck ausübt, dagegen während der Rückfahrt des Fundamentes, die zweite Umwälzung erleidend, von der Form abgehoben wird. Diese zweite Rotation des Druckzylinders erweist sich nun von größtem Vorteile für die bei Pressen dieser Art ausnahmslos anzubringende Frontbogenausführung, die ein Verschmieren des frischen Druckes durchaus verhindert, weil der Bogen mit der bedruckten Seite weder mit Bändern, noch mit Stäben in Berührung kommt. Der stets rotierende Zylinder treibt nämlich geradezu den Bogen nach außen. Trotzdem ist der einlegenden Person oder dem Bogenanlageapparate verhältnismäßig mehr Zeit für die Zuführung der Bogen gegeben als bei Stopzylindermaschinen. Überdies werden an derartigen Pressen häufig beide Arten von Bogenausführapparaten angebracht; man benutzt dann die gewöhnliche Bogenausführung nach hinten, wenn bei raschestem Maschinenlaufe einfache Druckarbeiten verfertigt werden, was Verfasser für überflüssig hält, da aus den früher angegebenen Gründen eben die Benutzung einer sehr teueren, nur für den Druck gut bezahlter Arbeiten gedachten Presse zu gewöhnlicher Massenfabrikation als ein fachmännisch und kaufmännisch nicht zu rechtfertigender Unfug betrachtet werden muß. Der schnelle Gang der Zweitourenmaschine erfordert natürlich, namentlich für den Druck von Illustrationen, ein besonderes Farbenwerk, das feinste Verreibung auch strenger Druckfarben und genügende Sättigung der Form trotz der geringen, hierfür bemessenen Zeitspanne zuläßt. Anderseits verhindert der Mechanismus des Frontbogenausführapparates die Anbringung eines den hohen Anforderungen entsprechen könnenden Zylinderfarbwerkes, nämlich eines solchen, dessen Walzen genügend großen Umfang besitzen. Deshalb erschien bei Zweitourenmaschinen die Anbringung des kombinierten Tisch- und Zylinderfarbwerkes geboten. Zweilaufzylinder, Frontbogenausführung und kombiniertes Tisch- und Zylinderfarbwerk stehen also in einem ursächlichen Zusammenhange. Eins erheischt das andre, zusammen ergeben sie, sich gegenseitig ergänzend, ein treffliches Ganze.

Aber man trifft da auf merkwürdige Dinge. Die Zweitourenmaschine stößt namentlich in ihrer richtigen, einheitlichen Form vielenorts auf Mißtrauen. Zunächst wird bezweifelt, daß auf ihr ein tadelloses Register erhältlich sein soll. Es ist also aus diesem Grunde wohl noch begreiflich, daß der eine und der andre eine Stopzylinderpresse wählt, sie aber mit Frontbogenausführung und kombiniertem Tisch- und Zylinderfarbwerk ausstattet. Freilich kann eine solche Presse nur langsamer als eine gewöhnliche Schnellpresse mit Haltzylinder laufen, weil einerseits beim Herausziehen des bedruckten Bogens durch den Ausführungsapparat die bedeutende Friktion zwischen Bogen und Aufzug zu überwinden ist und



anderseits erst nach vollendeter Entfernung des Blattes ein neues den Anlegemarken zugeführt werden kann. Aber fast komisch muß es anmuten, wenn weder Zweilaufzylinder noch Frontbogenausführung Beachtung finden, dagegen das kombinierte Tisch- und Zylinderfarbwerk an einer gewöhnlichen Stopzylinderpresse anzubringen beordert wird. Bei der Zweitourenmaschine kann man, sie betreffend, aus der Not eine Tugend machen, hier aber bedeutet sie in ökonomischer Hinsicht fast einen Nachteil, jedenfalls aber etwas Überflüssiges und unmittelbar Störendes. Daß, wie schon oben erwähnt wurde, auch den Eintourenmaschinen die mit der Benutzung eines kontinuierlich bewegten Zylinders verknüpften Vorzüge eigentümlich sind, daß also gar kein Grund vorhanden ist, eine um vieles teuerere Maschine mit Zweilaufzylinder aufzustellen, wenn auf die Frontbogenausführung verzichtet werden kann (in diesem Falle entfällt die Notwendigkeit der zweiten Umdrehung des Zylinders und damit die immerhin kostspielige und den Maschinenmechanismus komplizierende Einrichtung zum Heben des Druckzylinders während der Rückfahrt des Fundamentes), das ist vielen, sehr vielen unbekannt. Noch ärger oder vielmehr ärgerlicher ist es, was mitunter von anscheinend berufener Seite in den Empfehlungen der Maschinen mit kontinuierlich bewegtem Zylinder gesagt oder geschrieben wird. Gott schütze mich vor meinen Freunden! Da wird z. B. behauptet, daß der wichtigste Vorzug der Zweitourenmaschine darin gelegen sei, daß nur bei ihnen die Geschwindigkeit der Form und Druckfläche die gleiche bleibt, während die geringere Leistungsfähigkeit der Stopzylindermaschinen darauf zurückzuführen sei, daß bei ihnen die Karrenbewegung und die des vom Karren mitgenommenen Druckzylinders infolge des Antriebes „durch eine mehr oder weniger modifizierte Kurbelbewegung“ (?) mit abwechselnd zu- und abnehmender Geschwindigkeit erfolge. Das ist natürlich unsinnig. Der wichtigste Vorzug der Zweitourenmaschinen, ebenso auch der Eintourenmaschinen ist — es sei hier wiederholt — der Umstand, daß der rasch laufende Zylinder in seiner Bewegung nie gehemmt wird. Und die geringere Leistungsfähigkeit der Stopzylindermaschinen ist sinngemäß nur darauf zurückzuführen, daß eben das Stopen und das Wiederinbewegungsetzen des Druckzylinders einen langsameren Gang der Maschine erfordert.

Im Gegenteile! Die zu- und abnehmende Geschwindigkeit der Karrenbewegung, z. B. bei Maschinen mit Eisenbahnbewegung (die Verhältnisse bei Maschinen mit Kreisbewegung sind nicht identische) wird von vielen tüchtigen Maschinenkonstrukteuren als praktisch bedeutungslos für die Druckqualität sowohl wie für die Leistungsfähigkeit und die Dauerhaftigkeit von Druckpressen angesehen. Und dieselben Techniker anerkennen wohl, daß bei Maschinen mit kontinuierlich bewegtem Druckzylinder notgedrungenermaßen der Antrieb des Fundamentes mittels Doppelrechen- oder Mangelradbewegung in den verschiedenen Abarten durchgeführt werden müsse; sie betrachten aber gerade den außerordentlich steilen Verlauf des Hubwechsels nicht als einen Umstand, der unbedingt zu einem besondern Vorzug gestempelt werden müsse. Daß beim Antriebe des Fundamentes z. B. mittels Eisenbahnbewegung der Druckzylinder vom Karren aus angetrieben werden muß, dagegen ein Eintouren- und Zweitourenzylinder nicht vom Karren getrieben werden kann, das ist doch allzu selbstverständlich; weniger ist dies die Behauptung, daß im letzteren Falle die Übereinstimmung in den Bewegungsgeschwindigkeiten von Form und Druckzylinder sicherer gewährleistet sei. Bauen doch einzelne Fabriken Zweitourenmaschinen derart, daß periodisch Druckzylinder und Fundament sogar unter Zahneingriff laufen. Höchst merkwürdig muß es aber anmuten, wenn man liest, daß die grundsätzlichen Unterschiede der Bewegungs- und Geschwindigkeitsverhältnisse (zwischen Stopzylindermaschinen und Zweitourenmaschinen) den Ausgangspunkt zur Konstruktion der Frontbogenausführung, des niederen Farbwerkes usw. bildeten.

Unter solchen Umständen ist es schließlich nicht verwunderlich, wenn die merkwürdigsten Maschinentypen verlangt werden. Die gewiß von den besten Intentionen erfüllten Maschinenfabriken müssen durch solche seitens der Konsumenten erfolgenden Aufträge irregeleitet werden. Ein weiteres interessantes Illustrationsfaktum: eine der hervorragendsten Maschinenfabriken brachte an ihren besten Illustrationsmaschinen eine unstreitig vorzügliche Einrichtung an, indem sie den Druckzylinderlagern je ein Keilpaar unterlegte, welche zwei Paare durch einen gemeinsamen Antrieb zum gleichmäßigen Heben und Senken (also der einzig richtige Vorgang beim Verstellen) des Druckzylinders dienten. Die Fabrik mußte später von dieser Einrichtung absehen; man will den Zylinder einseitig verstellen können!

Von geringerem Interesse für die Allgemeinheit sind die Doppelschnellpressen, Zweifarbenmaschinen, Komplettmaschinen usw. Aber auch hier lassen sich Beispiele dafür anführen, daß mitunter fälschliche Anschauungen über die Zweckmäßigkeit dieser oder jener Type vorherrschen, desgleichen läßt sich der Nachweis führen, daß auch hier die Gesichtspunkte, die in früherer Zeit maßgebend waren, heute eine gewaltige Verschiebung erfahren haben. Die Umstände, die beispielsweise einstmals die Aufstellung einer Zweifarbenmaschine gebieterisch erforderten, haben eine wesentliche Reduktion erlitten, und nur in einigen wenigen Sonderfällen ist noch die Anschaffung einer Zweifarbenmaschine an Stelle zweier oder, besser gesagt, einer einfachen Schnellpresse



empfehlenswerter. Denn die Zeit, da noch — für jede Auflage fast — das Papier gefeuchtet wurde und bei einem nicht in einem Arbeitsgange durchgeführten Zweifarbendrucke (z. B. Kalendern, Gebetbüchern usw.) die Passerschwierigkeit schon durch die infolge des Feuchtens kaum zu hindernden Dimensionsveränderungen des Druckpapieres sich aufs lästigste häuften, ist vorüber. Die Fälle also, in welchen der einzige Vorzug der Zweifarbenmaschine, daß der Bogen nur einmal eingelegt zu werden braucht und unabhängig von der Genauigkeit der Anlage passen muß, für die Anschaffung einer derartigen Presse ausschlaggebend ist, dürften nur höchst selten gegeben sein. Dieser Vorzug kann heute, da man die heikelsten Dreifarbendrucke auf der einfachen Schnellpresse in drei völlig voneinander getrennten Arbeitsvorgängen aufs genaueste herzustellen vermag, wohl nicht als so bedeutend gewertet werden, daß er die vielen Nachteile ökonomischer Natur, die bei den Zweifarbenmaschinen gegenüber der einfachen Schnellpresse obwalten, aufzuwiegen vermöchte. Ja selbst einige Wertpapierdruckereien, die Zweifarbenmaschinen benutzten, weil dadurch wenigstens ein Kontrollvorgang unter den vielen bei der Banknotenerzeugung nötigen erspart wird, setzten sie außer Betrieb. Nichtsdestoweniger bestellen so und soviele Unternehmer noch immer neuerlich Zweifarbenmaschinen, weil sie der Ansicht sind, daß die Leistung solcher genau die doppelte der einer einfachen Schnellpresse sei. Sie ist mitunter nicht einmal so groß wie diese und die Rentabilität derartiger Maschinen ist zumeist eine sehr zweifelhafte.

Eine tatsächlich doppelte Leistungsfähigkeit gegenüber den einfachen Stoppzylinder-Schnellpressen weisen die Doppelschnellpressen auf. Denn bei gleichem oder doch nur wenig längerem Karrenwege und bei gleicher Schnelligkeit des Maschinenlaufes werden in der gleichen Zeit zwei Bogen gedruckt, während der die einfache Schnellpresse nur einen liefert; denn hier wird nur während der Einfahrt der Form gedruckt, dort auch während der Rückfahrt des Fundaments. Die Doppelschnellpresse mit zwei Stoppzylindern (während der Einfahrt des Fundamentes rollt der eine ab und druckt, der andre steht still; während der Rückfahrt der Form ist es umgekehrt) und einem zwischen diesen gelagerten einfachen Zylinderfarbwerke mit zwei Auftragwalzen (die Anordnung eines z. B. mit vier Auftragwalzen versehenen Doppelfarbwerkes würde zunächst den Nachteil eines viel längeren Karrenwegs mit sich bringen) genügt wohl nur zur Anfertigung einfachster Druckarbeiten. Ihr größter Mangel ist, daß die Form vor jedem Abdrucke nur einmal eingefärbt wird. Lästig ist ferner, daß die Manipulation des Druckstellens, Aufzugmachens, Zurichtens usw. doppelt, nämlich an zwei Zylindern vorzunehmen sind. Deshalb stellt die Doppelschnellpresse mit einem schwingenden Zylinder, auch Reaktionspresse oder Schwingerpresse genannt, einen weit besseren und leistungsfähigeren Maschinentypus dar. Der Zylinder, unablässig mit seinen Zahnkränzen in die Fundamentzahnstangen eingreifend, rollt bei der Einfahrt der Form einmal ganz ab, um sodann, wenn die Form zurückkehrt, eine zweite komplette Umdrehung nach der entgegengesetzten Richtung zu vollführen. Vor und hinter dem Druckzylinder befindet sich je ein Doppelfarbwerk mit vier Auftragwalzen und die Form wird natürlich vor jedem Abdrucke zweimal eingefärbt. Daß nur ein Druckzylinder vorhanden ist, erspart nicht nur Arbeit, weil die vorgenannten Verrichtungen eben nur einmal gemacht werden müssen, sondern dieser Umstand läßt einen viel rascheren Maschinenlauf zu. Denn die Anwendung eines schwingenden Druckzylinders ist immerhin mit weniger Belästigungen verknüpft als die eines Stoppzylinders oder gar als die zweier Stoppzylinder, wie es bei der vorgenannten Art von Doppelschnellpressen der Fall ist. Es ist jedoch eine lächerliche Übertreibung, wenn hie und da behauptet wird, daß die Verhältnisse, wie sie der schwingende Zylinder schaffte, gleich günstige seien, wie die bei den kontinuierlich in ein und derselben Richtung bewegten Eintouren- und Zweitourenzylindern. Trotzdem die Doppelschnellpresse mit schwingendem Zylinder der mit zwei Stoppzylindern nach jeder Richtung hin weit überlegen ist, begegnet sie häufig ganz merkwürdigen, nämlich völlig ungerechtfertigten Einwänden. Einer, der eine Zeitlang stichhaltig war, ist es seit Jahren auch nicht mehr. Und zwar konnte, wenn die Doppelschnellpresse nur als einfache benutzt werden mußte (beim Druck wesentlich kleineren Formats), der eine Zylinder der Doppelschnellpresse mit zwei Stoppzylindern abgestellt oder auch leer laufen gelassen werden. Bei einer Schwingerpresse früherer Erzeugung war jedoch die Ausnutzung nur eines Formengangs unmöglich, weil beim zweiten der Abdruck auf dem Zylinderaufzuge selbst nicht verhindert werden konnte. Seit Jahren wird jedoch eine Vorrichtung an Reaktionspressen angebracht, die, in solchen Fällen in Tätigkeit gesetzt, den Zylinder beim beabsichtigten Lehrgange hebt. Daß die Form in einer Doppelschnellpresse in die Mitte geschlossen werden muß, das, so sollte man meinen, ist jedem Buchdrucker selbstverständlich. Ebenso, daß infolgedessen das Format nur innerhalb der Grenzen verändert werden kann, die die mögliche Verstellung von Marken und Greifern zuläßt. Aber das meint man eben nur. Es gab doch Leute, die erklärten, sie würden sehr gerne Doppelschnellpressen kaufen, aber diese müßten jedes beliebige Format zu drucken gestatten. Und so wurden Maschinen gebaut, die Doppelschnellpressen genannt werden, obwohl bei ihnen das wichtigste Merkmal derartiger

Druckapparate, nämlich die Ausnützung sowohl der Einfahrt wie der Rückfahrt des Fundamentes zur Abwickelung je eines Druckes gar nicht vorhanden ist und die ganze Konstruktion eine praktisch völlig verfehlte ist. Man stelle eben nur Doppelschnellpressen auf, wenn unausgesetzt Drucksorten ein und derselben Größe mit ihr herzustellen sind.

Verwunderlich ist vielen, daß einige sehr bekannte, umfangreiche periodisch erscheinende Publikationen z. B. auf mehreren Schwingerpressen gedruckt werden und nicht, wie es die Höhe der Auflage und die Häufigkeit des Erscheinens vermuten lassen sollte, auf einer Rotationsmaschine. Dafür ist hauptsächlich maßgebend, daß in diesen Fällen z. B. wegen der Beschaffenheit der Illustrationsklischees das Interesse obwaltet, von der flachen Form zu drucken, sei es deshalb, weil die Herstellung geeigneter Rundformen in diesen Sonderfällen zu kostspielig ist, oder sei es darum, weil gegen den Rotationsdruck das vielleicht unbegründete Mißtrauen gehegt wird, es sei mittels solchen die gewünschte Güte des Produktes nicht zu erreichen.

Die Komplettmaschinen kommen wohl nur dann in Betracht, wenn eine Druckarbeit in kurzer Zeit völlig fertiggestellt werden muß. Also hauptsächlich bei Tagesblättern in Auflagen, welche nicht unbedingt einer Rotationspresse zur Erzeugung bedürfen. Hier dürfte weniger die Frage am wichtigsten sein, ob auf dieser oder jener Presse schöner gedruckt werden könne. Vielmehr wird die Frage von Bedeutung sein, ob mittels der oder der andern Presse mehr zu leisten sei. Nichtsdestoweniger bemühten sich viele unsrer Maschinenfabriken, ihre Schön- und Widerdruckmaschinen derart, z. B. mit besonderen Abschmutzvorrichtungen, reichen Farbwerken usw. auszustatten, daß auch größeren Anforderungen an das Druckergebnis entsprochen werden kann. Desgleichen kann auf den meisten auch von der endlosen Rolle gedruckt werden, oder sie sind sogar nur für die Verwendung von Rollenpapier gedacht. Wir haben heute auch schon eine recht stattliche Reihe von Komplettmaschinen verschiedner Art. Solche in der Form einer kombinierten Zweitourenmaschine (der Bogen läuft, indem er einen ∽-förmigen Weg beschreibt, von einem Zylinder auf den andern), andre mit einem Schwinger (der Bogen wird hierbei, und zwar vor dem Übergange auf die zweite Druckfläche, von einer Wendetrommel umstülpt), endlich mehrere Formen, bei denen die Fundamente mit den Sätzen feststehen und die Druckzylinder in einer Ebene darüber abrollen. In neuerer Zeit wird diese Art von Pressen vielfach gelobt. Eine ganz neue Komplettmaschine zeigt das bisher hauptsächlich beim lithographischen Bedrucken starrer Tafeln benutzte Prinzip angewendet. Hier wird nämlich ein Abdruck der Form auf einem mit Gummi überzogenen Zylinder gemacht, worauf eine zweite Übertragung auf einen zweiten ebensolchen Zylinder und erst von diesem der Abdruck auf das Papier erfolgt. Der praktische Wert dieser Presse wird sich erst zu erweisen haben.

Schließlich noch einige Worte über die übrigens vorläufig nur ganz vereinzelt anzutreffenden neuen Drei- und Vierfarbendruckmaschinen. Sie besitzen drei beziehungsweise vier komplette, je aus Fundament, Farbwerk und Druckzylinder bestehende Druckwerke. In einem Arbeitsgange werden die Bogen, von einem Druckzylinder auf den andern wandernd, also unmittelbar hintereinander mit den drei und vier Formen bedruckt. Allen Anforderungen entsprechende fette Druckfarben, die anstandslos auf Pressen verarbeitet werden können und die zugleich sofort, nachdem sie aufs Papier gelangten, trocknen, gibt es bedauerlicherweise noch nicht. Daher kann bei diesen Mehrfarbendruckmaschinen nur ein Naß- auf Naßdruck stattfinden, und der nur, wenn Druckfarben von verschiedener, genau abgestimmter Klebrigkeit und Konsistenz verwendet werden. Kunstblätter wird man also keineswegs auf solche Art verfertigen können. Dagegen eignen sich die besprochnen Pressen für die Massenfabrikation z. B. von Reklamebildchen und dergleichen, weil vor allem ein sehr genaues Passen gesichert ist, denn die Bogen werden in ihrer Lage dadurch sicher belassen, daß sie keine noch so kurz andauernde Zeit frei sind, sondern erst von dem einen Druckwerk freigegeben werden, wenn sie vom nächsten bereits sicher gehalten werden. Zu gleichem Zwecke werden übrigens jetzt auch mehrere Zweitourenmaschinen kombiniert.

In der vorstehenden Abhandlung wollte Verfasser nur allgemeiner gültige Gesichtspunkte berühren. Auf wichtige Einzelheiten gedenkt er in einigen späteren Artikeln zurückzukommen.

Eine Studienreise in Nordamerika.

Von G. NICOLAUS, Kaiserlicher Bauinspektor, Reichsdruckerei, Berlin.

I.

DIE Vorbedingungen für eine Reise nach Nordamerika lagen am Anfange dieses Jahres besonders günstig. Zwar sind in jedem Winter die Preise für die Überfahrt niedriger als im Sommer, diesmal aber waren sie wegen der schlechten wirtschaftlichen Konjunktur in Amerika bedeutend herabgesetzt worden und schließlich hatte der zwischen den deutschen und englischen Dampfergesellschaften ausgebrochene Tarifkrieg in diesem Jahre die Übersetzungspreise ganz besonders herabgedrückt. So

war es nicht zu verwundern, daß ich mich auf die Aufforderung eines alten Freundes, der mich vor seiner, durch die günstigen Überfahrtspreise veranlaßten Abreise nach Amerika besuchte, um sich bei mir über die dortigen Verhältnisse Rat zu holen, auf seinen Vorschlag, ihn auf der Reise zu begleiten, kurzer Hand entschloß, mit ihm die Ausreise nach Hamburg anzutreten. Nun mußte die Abreise zwar schon am nächsten Tage angetreten werden, so daß die Zeit für die Reisevorbereitungen sehr kurz war, jedoch machte dies in diesem Falle wenig aus, da mir von meinen früheren Reisen in Nordamerika die dortigen Verhältnisse und Reiseansprüche bekannt waren. Der nötige Urlaub wurde gern erteilt, denn man kennt ja in Deutschland allerseits den Nutzen eines Aufenthaltes in Nordamerika. So wurde denn am Nachmittage die Ausreise von Berlin und am andern Morgen die Seereise von Cuxhaven aus angetreten. Eine Ozeanfahrt war es aber, die ich nicht bald vergessen werde. Zwar ist die „Amerika", die mich diesmal nach der neuen Welt bringen sollte, eines der größten und schönsten Schiffe der Hamburg-Amerika-Linie, aber ich hatte trotzdem hinreichend Gelegenheit, die Bedeutung der schönen Meisenbachschen Gravüre „Windstärke 10—11" mehr, als mir lieb war, am eigenen Leibe zu erkennen. Vor der eigentlichen Seekrankheit blieb ich zwar verschont, aber der eisige Sturm sowie das Schwanken und Rollen des Schiffes riefen doch Stimmungen hervor, die nicht immer die angenehmsten waren. Die Muße der Seereise wollte ich besonders zu Studien der Fachausdrücke der englischen Sprache verwenden, denn wenn mir auch die allgemeinen Ausdrucksweisen geläufig waren, so fehlte doch eine umfassende Kenntnis der großen Zahl technischer Ausdrücke. Das Glück war mir dabei besonders günstig; mein Tischnachbar, der amerikanische Seepostbeamte, war drüben lange Zeit Holzschneider gewesen. Wie bei uns die Autotypie dem Holzschnitt stark zugesetzt hat, so hat sich auch, noch um vieles gründlicher, drüben derselbe Vorgang vollzogen und dem Holzschnitt fast den Garaus gemacht. Manchen Abend saßen wir zusammen und die Folge war eine ziemlich eingehende Kenntnis der amerikanischen Druckindustrie sowie der Fachausdrücke, ohne die eine erfolgreiche Durchführung der Reise nicht denkbar ist. So war also auch der letzte Nachteil der schnellen Abreise ausgeglichen. Kurz vor der Ankunft in Amerika brachte uns ein Schneesturm (Blizzard) noch eine unliebsame Überraschung insofern, als das Schiff wegen mangelnder Aussicht zu langsamer Fahrt genötigt wurde. Trotzdem kam uns glücklich an einem hellen, sonnigen Morgen die ganz in Schnee gehüllte Küste in Sicht. Einfahrt und Landung vollzogen sich glatt, die Schneemassen auf den Straßen in Neuyork erinnerten aber nochmals an den überstandenen Sturm.

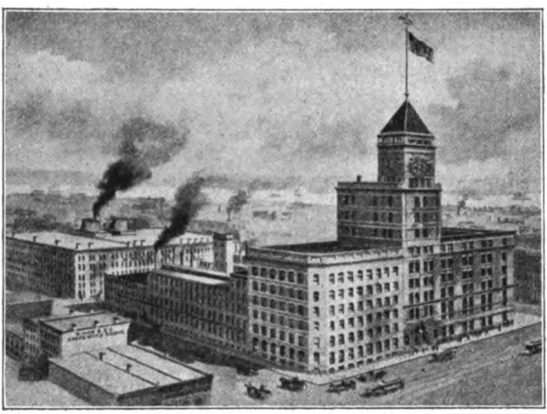


Abbildung 1. Fabrikanlage von Hoe & Co. in Neuyork

In Neuyork wurde zunächst die Redaktion der Neuyorker Staatszeitung aufgesucht, um einige Empfehlungen für die zu besichtigenden Anlagen zu erhalten. Ohne solche ist eine Besichtigung industrieller Anlagen nicht möglich. Die wirksamsten Einführungen sind aber stets die von Zeitungsredaktionen, wenn persönliche Bekanntschaften nicht vorliegen. Der nächste Besuch galt dann der Maschinenfabrik von R. Hoe & Co. (Abbildung 1). Sie befindet sich auf dem alten Grundstück der Firma in Neuyork, wo an Stelle der früheren älteren Gebäude eine siebenstökkige neue Anlage gebaut wurde. Da der Grund und

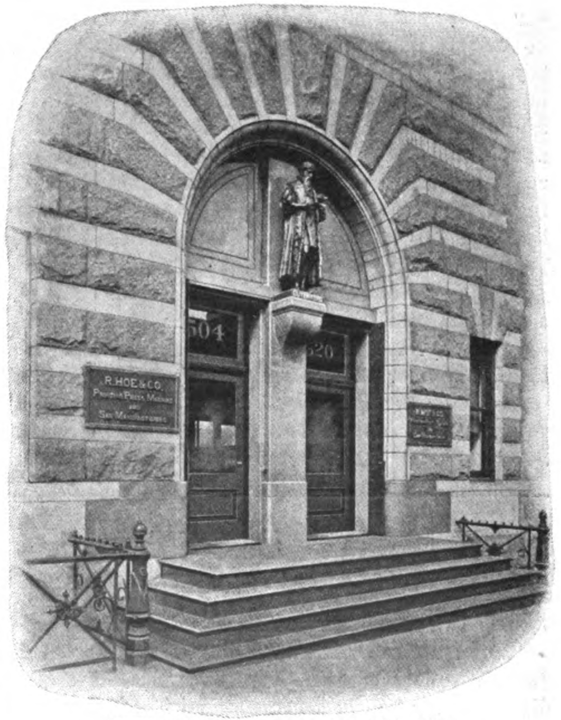


Abbildung 2. Haupteingang der Firma Hoe & Co.

Boden auf der schmalen und durch ihre Gestalt als Hafenlage von der Natur so sehr begünstigten Manhattan-Halbinsel sehr teuer ist, baut man in die Höhe. Freilich zum Teil ohne jede Rücksicht auf Schönheit und Feuersicherheit, daher die vielen schweren Brände in Amerika. Nebenbei bemerkt, findet der Hochbau, der in Neuyork massenweise und bis zu 43 Stockwerken auftritt, nur bei Fabrik- und Geschäftshäusern statt, die Wohnhäuser sind meist Ein- und Zweifamilienhäuser, denn der Amerikaner läßt sich nicht wie der Deutsche in Mietskasernen zusammenpferchen, ja selbst viele Arbeiter haben ihr eigenes Heim. Die dadurch entstehende räumliche Ausdehnung der Städte und die großen Entfernungen werden durch großartige Verkehrsmittel wettgemacht. Das neue Fabrikgebäude von R. Hoe & Co. ist auch äußerlich sehr ansprechend und mit Freude erblickte ich als Deutscher das schöne Gutenbergstandbild über dem großen Hauptportal der Fabrik (Abbildung 2). Im Gegensatz zu andern amerikanischen Fabriken, die stets nur einige wenige Spezialitäten herstellen, sind die Fabrikationszweige der Firma Hoe sehr vielseitig. Als Haupterzeugnis werden Rotationsmaschinen gebaut, von denen die neueste Leistung eine Vierfarbenmaschine war, die in der Stunde 96000 Stück zwölfseitige Zeitungen liefert. Umschlag und Mittelblatt sind in vier Farben gedruckt, alles wird von der Maschine geschnitten, fertig ineinandergefaltet und geleimt. Der Druck kann von Stereotypplatten oder Galvanos geschehen. Im letzten Falle erhalten die Zylinder Mäntel. An einer andern Rotationsmaschine, die besonders für die Herstellung einer bunten illustrierten Monatsschrift konstruiert worden ist, war die Einrichtung vorhanden, daß ein starkes Umschlagsblatt, das vorher auf der Flachdruckmaschine hergestellt war, durch einen automatischen Cross-Anlegeapparat eingeführt und über die fertigen, auf einer Sammeltrommel zusammengebrachten Lagen geleimt wurde, so daß die Maschine in der Stunde 4000 fertige Hefte abliefern konnte. Im Bau war ferner: eine Kupferdruck-Vierplattenschnellpresse für Briefmarkendruck mit automatischer Wischung. Die Maschine hat ein rechteckiges Untergestell, auf dem durch Vermittlung einer Kette die Kupferdruckplatte im Viereck herumgeführt wird. Letztere passiert zunächst das Farbwerk, darauf den automatischen Wischer, wird mit Papier beschickt und gelangt schließlich unter das Druckwerk. Der automatische Wischer besteht aus einem Rahmen, über den ein allmählich fortschreitendes Wischtuch gespannt ist und der in kreisende Bewegung versetzt wird, wodurch sowohl das Einreiben der Platte mit Farbe als auch das Wegnehmen der überflüssigen Farbe von der Kupferdruckplatte erfolgt, ohne daß jedoch die eingeriebene Farbe aus den Vertiefungen herausgerissen wird.

Eine größere Zahl von Zweitourenmaschinen war in Arbeit. Diese Maschinenart erfreut sich in Amerika einer weit größeren Verbreitung als zurzeit in Europa. Sie ist aber keine speziell amerikanische Erfindung, da ja bekanntlich eine der ersten im Jahre 1817 von Koenig, dem Erfinder der Schnellpresse, gebaute Maschine die Merkmale der heutigen Zweitourenmaschine zeigt, nämlich den ständig umlaufenden Druckzylinder, den Doppelrechenantrieb mit gleichförmiger Geschwindigkeit für das Druckfundament und die Puffer an beiden Hubenden. Es ist aber auch hier wie in manchen andern Fällen gegangen und bleibt ein Verdienst des praktischen Sinnes der Amerikaner, daß sie die vorhandene Idee nach großen Gesichtspunkten aufgegriffen, mit aller Konsequenz den entgegenstehenden Hindernissen zum Trotz durchgeführt und ihr zum Siege über das allgemein Landläufige, von jedem als selbstverständlich Hingenommene verholfen haben.

Die Zweifarbenmaschinen nach dem Zweitourensystem waren in Amerika fast ausnahmslos mit zwei Zylindern gebaut. Auf diesen muß zwar der Bogen von einem Druckzylinder auf den andern überführt werden, dafür ermöglichen sie aber, daß jede Farbe einzeln auf einem Zylinder zugerichtet werden kann, demnach die Zurichtung hinter der Form nicht nötig wird. Ob sie ebensogut Register halten wie die Stopzylinderpressen, muß die Praxis lehren. Großes Interesse erweckten ferner die Rotationsmaschinen für ein- und zweifarbigen Aluminiumdruck. Solche Maschinen drucken von Zink und Aluminiumplatten unter Zuhilfenahme eines Gummizylinders und liefern 3000 bis 5000 Abdrücke stündlich. So hergestellter Druck wird sogar für Wertpapiere verwendet. Einige mir vorgelegte Druckproben solcher Papiere zeigten auch ganz sorgfältige Ausführung, ihre Linien können aber naturgemäß nicht die Schärfe erreichen, die von den in Deutschland in Kupfer- oder Buchdruck hergestellten Ausführungen verlangt wird. Die Firma Hoe baut ferner alle für die Stereotypie gebrauchten Apparate. Die Gießapparate sind meist so eingerichtet, daß sie nach Einlegen der Matritzen aufgerichtet werden können, so daß stehend gegossen wird. Dabei wird, um dichten Guß zu erzielen, ein großer, verlorner Kopf mit angegossen, der nachher weggeschnitten wird. Die Schmelzkessel sind zum Teil mit Pumpen versehen, mit denen das Metall direkt aus dem Kessel in die Form hinübergedrückt werden kann. Die Hobelmaschinen für die Rückenseiten der Platten haben vielfach rotierende Fräser, durch die ein Durchdrücken der Platten weniger leicht verursacht werden soll, als durch einen nur an einer Stelle angreifenden Hebelstahl. Die Pressen zur Herstellung von Wachsabdrücken sind mit Preßwasser, zum Teil aber auch mit Kniehebelantrieb versehen, welch letzterer ein schnelleres



Arbeiten, auf das in Amerika vor allem Wert gelegt wird, gestattet.

Alle Arbeit in der Fabrik ist Massenarbeit, es wird nach Zeichnungen bzw. Leeren nicht für eine bestimmte Maschine, sondern für das Lager gearbeitet. Die Bearbeitung der Druckzylinder geschieht zunächst durch Abdrehen, dann aber noch durch Schmirgelschleifsteine. Als Grund wurde angegeben, daß so jede Abweichung von der zylindrischen Form durch den Druck des Hobelstahls infolge Ausbiegens oder Auslaufens der Körnerspitzen vermieden wird. Die große Ausdehnung der Fabrik verhindert es leider, durch einmaligen Besuch einen vollständigen Überblick zu gewinnen, indes war es durch die freundliche Führung möglich, auch schon bei dem einmaligen Besuch *viel* Interessantes zu sehen.

Als zweite Maschinenfabrik wurde die Miehle Printing Press Company in Chicago besichtigt. Sie befand sich früher in dem Geschäftsteile der Stadt, hat aber jetzt in der kurzen Zeit von einem halben Jahre eine neue Anlage in der äußeren Stadt geschaffen. Die Verlegung des Fabrikbetriebs war nicht nur völlig kostenlos, sondern sogar mit einem pekuniären Vorteil für die Gesellschaft verbunden, da das Gebäude im Innern der Stadt von einer Eisenbahngesellschaft gebraucht und für einen hohen Preis erworben werden mußte, während die Bauplätze im Äußern der Stadt naturgemäß billiger sind. Die Fabrik arbeitet noch mehr nach den besondern amerikanischen Grundsätzen der Beschränkung auf ein Gebiet als Hoe. Sie baut nur eine Maschinenart, für die sie das möglichst rationellste Arbeitsverfahren und die größte Vollkommenheit zu erreichen sucht.

Obgleich die deutschen Maschinen in der Konstruktion den amerikanischen vollständig gleichwertig, in der Sorgfalt der Ausführung ihnen meist überlegen sind, sehen wir in neuerer Zeit, daß nicht nur in Druckmaschinen, sondern auch auf fast allen Gebieten des Maschinenbaues die Amerikaner als Wettbewerber der deutschen Industrie auftreten, obgleich sie höhere Löhne zahlen müssen und nicht über so gut geschulte Arbeiter verfügen. Die Gründe hierfür liegen einerseits in der Arbeitsweise, anderseits in den Zolltarifverhältnissen. Der amerikanische Fabrikbetrieb charakterisiert sich durch folgende drei Punkte: 1. Größtmögliche Arbeitsteilung für Maschinen und Menschen, wo sich letztere nicht unbedingt ausschalten lassen, das heißt, es wird für jeden Arbeitsgang eine besondre, möglichst automatisch arbeitende Maschine geschaffen, die nur einzig und allein die betreffende Arbeit besorgt. 2. Genaueste Schablonenarbeit, unter Verwendung von Grenzleeren, wo nur immer angängig. Dazu werden für alle in der Fabrik vorkommenden Maße Leeren verwendet. Die fertigen Gegenstände müssen genau in die Normalleere passen, dürfen aber nicht in die Grenzleere hineingehen, so daß Meßfehler, wie sie bei Taster und Maßstab vorkommen, vermieden werden. 3. Für jeden Betrieb besteht ein besonderes durchgebildetes System des Transports der Werkstücke und gute Transportmittel, wodurch erreicht wird, daß die Werkstücke keine unnützen Wege zu machen brauchen, so daß Zeit und Arbeit gespart wird.

Durch dieses System ist es möglich, die einzelnen Stücke schnell und massenhaft herzustellen, die fertigen ohne Nacharbeit zusammenzubauen, jedes Stück, was bei Ersatzstücken besonders wichtig ist, an Stelle eines andern zu verwenden und schließlich, alles ohne Zeitverlust an den Gebrauchsort zu schaffen. Allein durch das hier gekennzeichnete System ist es zu erklären, daß z.B. die Fabrik der Miehle Cy. bei voller Besetzung alle drei Stunden, d. h. am Tage drei Maschinen fertigstellen kann. Wie weit die Spezialisierung geht, zeigt die Tatsache, daß die Seitengestelle für die Schnellpressen auf einer Arbeitsmaschine völlig fertiggestellt werden. Zuerst werden alle Paßflächen in gewöhnlicher Art gehobelt, dann wird ein Fräser eingeschaltet, der bei stillstehendem Bett der Hobelmaschine an deren Querhaupt senkrecht zur Arbeitsrichtung des Bettes entlang läuft und die Lagerstelle für die Zylinderlager genau senkrecht zur Mittelebene ausfräst. Auf diese Weise wird die überaus wichtige Forderung der senkrechten Achsenstellung ohne jede Messung erreicht. Die Rollen für die Bahnen der Maschinen werden zunächst abgedreht, dann gehärtet, nach der Härtung geschliffen und zwar ebenfalls nach Grenzleeren. Die Rolle muß in die größere Öffnung der Leere hineingehen, darf aber in die um den Toleranzbetrag, genannt wurde mir 1/1000 Zoll, kleinere nicht hinein passen. Während des Schleifens wird der Schleifstaub durch Luft abgesaugt, wodurch einerseits die Anforderungen der Hygiene erfüllt werden, anderseits aber eine wirksame Kühlung der Arbeitsfläche eintritt, so daß eine Formveränderung infolge Erwärmung nicht eintreten kann. Bemerkenswert ist auch die Herstellung der gehärteten Gleitstücke. Um auch das geringste Verziehen beim Aufspannen zum letzten Schliff zu vermeiden, werden diese Stücke magnetisch auf ihrer Unterlage festgehalten. Die Druckzylinder erscheinen ungewöhnlich schwer, was nur dadurch erklärlich ist, daß sie in Zweitourenmaschinen verwendet werden, wo sie ständig umlaufen. Die Zapfen sind mit dem Druckzylinder aus einem Stück gegossen, wofür ein vorzügliches Gußeisen sowie tadelloser Guß Voraussetzung ist. Ganz besonders interessant ist die Herstellung der genauen Seitenführung für das Fundament in den Bahnen. Um sicher zu sein, daß durch die beim Zusammenbau der Maschine notwendig



auftretenden Spannungen keine Abweichung in der für das Registerhalten und für ruhigen Druck so wichtigen Seitenführung veranlaßt wird, wird die letzte Bearbeitung der Bahnen erst nach dem Zusammenbau des ganzen Gestells vorgenommen und zwar wieder derartig, daß die Bearbeitung von selbst die richtige Führung ergibt. Dazu wird in die Maschine ein Fräseapparat hineingesetzt, der durch einen in die Zylinderlager drehbar eingesetzten Arm genau ausgerichtet wird und dann die Führung fertig fräst. Die Zahnräder werden meist aus dem vollen Material auf automatischen Räderschneidemaschinen angefertigt. Sie werden aber, damit die Maschine nicht auf einmal zu viel Material wegnehmen muß und infolgedessen unruhig arbeitet, zunächst vorgeschnitten und dann fertig gemacht, wobei der Fräser zur Erreichung einer genauen Teilung immer zwei Zahnflanken zugleich bearbeitet. Die sehr interessante Fabrikanlage macht auch durch ihre Sauberkeit, die man in amerikanischen Fabriken nicht immer findet, einen guten Eindruck.

Zwei Papierfabriken wurden besucht. Zuerst die der National Paper Co. an den Niagarafällen, dann die von Jessup & Moore in Willmington bei Philadelphia. Erstere, die hauptsächlich für die Massenfabrikation gewöhnlicher Papiere eingerichtet ist, liegt unmittelbar oberhalb der Fälle, an den Stromschnellen des Niagaraflusses. Natürlich wurden bei dieser Gelegenheit auch die Fälle besucht, die ich bisher im Winter noch nicht gesehen hatte. Bieten sie schon im Sommer ein unvergeßliches Bild, so ist ihr Eindruck im Winter, den ich bisher nur von Abbildungen kannte, geradezu überwältigend. Alle Vegetation in der Umgegend ist mit einer Eiskruste überzogen, in dem tiefen Schlunde, in den das Wasser hinabstürzt, türmen sich mächtige Eismassen auf. Der Donner der hinabstürzenden Fluten wird noch verstärkt durch das Krachen der Eismassen. Der Eindruck, den man auf einem Gange unter die Fälle gewinnt, ist noch gewaltiger als im Sommer. Auch die Stromschnellen unterhalb der Fälle, wo die von den Fällen kommenden Wassermassen auf ein Drittel der früheren Breite durch Felswände zusammengedrängt werden, geben ein Bild ungebändigter Naturkraft von unbeschreiblicher Wildheit.

Die National Paper Co.-Fabrik bezieht ihre Kraft aus einer Turbinenanlage, die mit Wasser von den Stromschnellen oberhalb der Niagarafälle versorgt wird. Zur Reserve, sowie zur Erzeugung von Heizdampf besitzt sie auch noch eine Kesselanlage, die mit den abfallenden Holzspänen geheizt wird. Die Späne werden durch eine automatische Transportanlage von den Arbeitsmaschinen entfernt und ins Kesselhaus gefördert.

Durch einen Kanal, der mit Einläufen und Eisschützen versehen ist, wird das Wasser dem Niagaraflusse entnommen und den etwa 50 m tiefstehenden Turbinen zugeführt; das ablaufende Wasser gelangt durch einen in den Felsen gesprengten Kanal, der unter der Stadt Niagara Falls hindurchgeht, hinter den Fällen wieder in den Strom. Es ist ein für unsre Verhältnisse ungewohnter Anblick, in dieser bedeutenden Tiefe die Arbeiter auf einer an einem einfachen Tragseile ohne jede Führung eingehängten Förderschale Reparaturen an den Turbinen vornehmen zu sehen, besonders, wenn die auf einem kleinen Schmiedefeuer warmgemachten Nieten den Arbeitern, wie es drüben allgemein üblich ist, einfach durch die Luft zugeworfen werden.

Die Kraftanlage der Fabrik umfaßt sechs Turbinen zu je 1500 P. S. Zwei doppelte Schleifapparate für Holz mit hydraulischer Anpressung, sechs Kocher, acht Holländer und sechs Papiermaschinen sind Tag und Nacht ununterbrochen in Tätigkeit. 1600 Arbeiter sind beschäftigt, die täglich 150 Tonnen Papier von 10 bis 60 Prozent Zellulosegehalt herstellen. Da die Holzzufuhr im Winter, teils wegen des Stillstehens der Schiffahrt, teils wegen der erschwerten Abfuhr der Hölzer, gesperrt ist, so sind ausgedehnte Vorratsplätze zum Stapeln des Holzes vorhanden. Ebenso wie das Holz aus den Fahrzeugen durch große Krangerüste mit Selbstgreifern und fahrbaren Laufkatzen automatisch entladen und über den Platz verteilt wird, so wird es auch bei dem Verbrauch der Fabrik automatisch zugeführt. Ein Arbeiter öffnet nur die Klappen der Förderrinnen, die Hölzer fallen hinein und werden durch Transportbänder nach den Maschinen gebracht. Dort gelangen sie entweder zu den Schleifmaschinen, um zu Holzschliff verarbeitet zu werden, oder zu den Schälapparaten, die sie für die Zerkleinerungsmaschinen vorbereiten. Nachdem das Holz zerkleinert ist, geht es durch eine große Sortiertrommel, die die großen Stücke zurückhält und den Staub durchfallen läßt, so daß nur die brauchbaren, mittlern Stücke zum Kocher gelangen. Der Kochprozeß unterscheidet sich in nichts von dem deutschen. Bemerkenswert ist nur, daß die Fabrik die schwefeligen Säuren durch Verbrennung von Schwefel selbst erzeugt und den Schwefel, um mit seinem Transport keine Arbeit zu haben, den Verbrennungsapparaten geschmolzen zuführt. Verarbeitet wird nur amerikanischer Schwefel, der europäische Wettbewerb ist durch ein Abkommen mit den sizilianischen Schwefelwerken ausgeschaltet. Fast aller amerikanischer Schwefel wird in Louisiana gewonnen, wo sich reiche Schwefellager befinden. Das Gewinnungsverfahren ist sehr interessant und wurde mir wie folgt geschildert. Da der Boden dort zumeist aus Sand besteht, würde der Tagebau viel Zimmerung erfordern und sehr teuer sein. Man teuft deshalb bis in die schwefelhaltigen Schichten Rohrbrunnen ab, durch die überhitzter Dampf eingeleitet wird, der den Schwefel schmilzt. In den



flüssigen Schwefel wird dann heiße Luft eingeblasen, die sich ähnlich der Wirkungsweise der Mammutpumpen mit dem Schwefel vermischt und ihn durch ein Einsatzrohr zum Aufsteigen bringt. Der auf diese Weise gewonnene Schwefel ist sehr rein.

Der gekochte und aufgelöste Zellulosestoff wird ausgewaschen, passiert dann mehrere Siebe, in denen grobe Stücke oder nicht völlig verkochte Bestandteile zurückgehalten werden, und wird auf der Maschine zu dickem Rohpapier verarbeitet. Dieses Rohpapier wird dann mit dem Holzschliff zusammen in die Holländer eingesetzt, aus denen die Masse u. a. nach Zusatz von Farbe in konische Stoffmühlen gelangt, von denen er durch Pumpen zu den Papiermaschinen geschafft und dort verarbeitet wird. Auffällig ist die Fertigkeit, mit der die Leute das ständig laufende Papier, wenn es die Papiermaschine verläßt, auf die neue Aufwickelrolle bringen, wenn eine gefüllt ist. Die Rollen werden sofort kalandriert, geschnitten und verpackt, worauf sie dann auf schiefen Ebenen zu den Eisenbahnwagen gelangen.

Beim Austritt aus der Fabrik erlebte ich eine häßliche Szene, die ich hier erwähne, weil sie charakteristisch für die Rücksichtslosigkeit ist, mit der in Amerika gegen die wirtschaftlich Schwachen vorgegangen wird. Zwei junge Leute warfen einen, der Kleidung nach dem Arbeiterstande angehörigen Mann über die Treppe hinunter in den Schnee. Auf mein Befragen nach dem Grunde dieser Behandlung wurde mir lachend mitgeteilt, daß der Mann „gestört“ habe. Da mir und meinem Begleiter der arme Teufel leid tat, sprachen wir ihn an und merkten bald, daß er der englischen Sprache nur sehr wenig mächtig war, dafür aber polnisch sprach. Er erzählte uns, daß er arbeitslos sei, und zeigte uns die Auskunft eines Agenten, daß er in der Papierfabrik Arbeit finden würde. Für diese Auskunft hatte er 5 Dollars bezahlt. Sie wurde ihm bei der Meldung in der Fabrik in der oben geschilderten Weise quittiert. Durch diese Rücksichtslosigkeit auf der einen Seite wird natürlich ein äußerst fester Zusammenschluß auf der andern veranlaßt. Die Macht der Arbeiter-Vereinigungen (Labor union) ist sehr groß und wird aufs höchste ausgenutzt. Hierfür einige Beispiele: In einer Stadt war eine Musikhalle erbaut worden, die von nicht gelernten Arbeitern beendet werden mußte, da die organisierten kurz vor Fertigstellung die Arbeit unter unerfüllbaren Bedingungen niederlegten. Als das Gebäude eingeweiht werden sollte, war es nicht möglich, eine Musikkapelle für die Konzerte und Kellner für die Bedienung zu erhalten.

Ein Fabrikbesitzer erhielt einen Waggon Eisenkonstruktionen für seinen Neubau. Die Konstruktionsteile trugen zwar den Unionsstempel, aber der Wagen war von nichtorganisierten Arbeitern verladen worden. Deshalb weigerten sich seine Leute, den Wagen zu entladen und er mußte ihn zurückschicken.

Bei jedem Einkauf sieht der organisierte Arbeiter nach, ob die Ware den Unionsstempel trägt und das hat dazu geführt, daß selbst Packpapier mit dem Aufdruck der Warenbezeichnung, das ich zufällig erhielt, mit dem Unionsstempel der Schriftsetzer versehen war.

Die Fabrik von Jessup & Moore in Willmington bei Philadelphia liegt ziemlich weit ab von dem Bahnhofe; eine Wagenfahrt bei hellem Sonnenschein durch das winterlich schöne Waldtal des Brandywinebaches brachte mich dahin.

Auf eine Empfehlung des Direktors der Staatsdruckerei in Washington wurde mir alles bereitwilligst gezeigt, auch die Einrichtungen zur Anfertigung des Kupferdruckpapieres für die Briefmarken der Vereinigten Staaten. Zum Betriebe steht Wasser- und Dampfkraft zur Verfügung. Die Tageserzeugung beträgt 30000 kg, zwölf Holländer mit den zugehörigen Stoffmühlen und drei Papiermaschinen sind in Tätigkeit. Es werden hier nur bessere Papiere hergestellt und zwar aus Lumpen und Sodastoffen. Die Natron-Zellulose wird in einer eigenen Fabrik hergestellt, die blauen, baumwollenen Lumpen werden aus Deutschland bezogen. Sie müssen gereinigt und desinfiziert geliefert werden, weil die Einfuhr ungereinigter Lumpen verboten ist. Meist sind es Abfälle von Röcken und Schürzen. Ich dachte unwillkürlich an eine alte deutsche Gewohnheit, als mir erzählt wurde, daß man öfter Nickel, Silber, ja sogar Goldmünzen darin eingenäht fände. Die Lumpen werden sortiert, geschnitten und mit achtzehnprozentiger Chlorkalklösung gekocht, um dann im Holländer verarbeitet zu werden. Hier wird auch die Zellulose zugesetzt. Die Papiermaschinen unterscheiden sich von denen der National Paper Co. nur durch die Heizung, da sie wegen der feinen Papiere nicht so stark erwärmt werden dürfen, und durch die Wasserzeichenwalzen. Diese sind leicht aber doch stabil gebaut, ihr Gerippe besteht aus zwei sich kreuzenden Drahtspiralen und einer Lage von Längsdrähten, auf denen das Drahtsieb mit den Buchstaben usw. befestigt ist. Die für die Anfertigung der Staatspapiere bestimmten Wasserzeichenwalzen werden unter einem Verschluß gehalten, der nur gemeinsam von Beamten der Firma und des Staates geöffnet werden kann. Das Papier wird nach der Fertigstellung gleichfalls kalandriert und in Bogen geschnitten. Die Schneidemaschinen arbeiten rotierend, aber trotzdem sehr ruhig. Der erzielte Schnitt ist tadellos, durchaus gerade und senkrecht zur Laufrichtung, wie durch Zusammenlegen eines beliebig entnommenen Bogens festgestellt wurde. Aus dieser Fabrik beziehen die Vereinigten Staaten sämtliches Kupferdruckpapier mit dem Wasserzeichen USPS für Briefmarkendruck.



Besonders bemerkenswert war die Sparsamkeit, mit der in dieser Fabrik gearbeitet wurde und die in Amerika, wo es ja meist auf Leistung ankommt, nicht immer so weitgehend gefunden wird. So wird z. B. der Staub aus dem Lumpenschneider in eine Staubkammer geführt und die hier niedergeschlagenen Fasern für die Fabrikation nutzbar gemacht. Ferner wird das Abwasser der Papiermaschine von mitgeführten Fasern befreit, worauf sowohl die Fasern als auch das Wasser wieder dem Betriebe zugeführt werden.

In Chicago wurde eine große Buchdruckerei besucht. Obwohl ihre maschinellen Einrichtungen sehr interessant und lehrreich waren, kann ich mir hier einen Bericht sparen, da die Ausrüstung der Staatsdruckerei in Washington sie in jeder Weise übertraf. In drucktechnischer Beziehung können wir von den Amerikanern nicht viel lernen. Die zahlreichen illustrierten Magazine (Monatsschriften) zeigen im Durchschnitt eine Ausführung, mit denen wir nicht zufrieden sein würden. Meistens enthalten sie schlechte Autotypien und mangelhafte Dreifarbendrucke, deren breite Regenbogenränder das schlechte Register der einzelnen Farbenplatten erkennen lassen. Aber das amerikanische Durchschnittspublikum verlangt derartige Magazins nicht besser und ist damit zufrieden, warum soll es also besser gemacht werden. Massenleistung ist die Hauptsache. Um so angenehmer fielen hier einige Farbendrucke auf, die in Buchdruck auf einem glatten Papier, das nachträglich durch Kalandrierung eine Körnung erhalten hatte, hergestellt worden waren. Auch eine englische Ausgabe von Storms Immensee war in Druck, Illustration und Einband sehr schön ausgeführt.

Das amerikanische Zeitungswesen steht inhaltlich auf dem Standpunkte der gröbsten Sensation. Wenige Zeitungen haben Leitartikel oder wissenschaftliche und unterhaltende Teile in dem Umfange wie in Deutschland. In der Druckausführung wird durch die Größe und Fassung der Überschriften das mehr oder minder Aufsehen erregende der Meldung zur Darstellung gebracht. Mit vier riesengroßen B und den Worten: „Bebel brüllt, Bülow bebt“ überschrieb eine deutsche Zeitung eine Reichstagsrede Bebels; „Kaiserliche Hoheiten hoch“ stellte eine englische an den Kopf ihres Blattes und brachte zu einer entsprechenden schlecht ausgeführten Autotypie einen Aufsatz über den Aufenthalt des Kronprinzenpaares in St. Moritz. Kind verbrannt, Ausreißerin heiratet nach Europa, Brand, Hauseinsturz: so geht es munter weiter. An Schnelligkeit der Berichterstattung suchen sich die Zeitungen zu überbieten. Damals spielte gerade der berühmte Thaw Prozeß, in dem die Blätter die eine recht fragliche Rolle spielenden Hauptpersonen förmlich zu Helden und Heldinnen gestempelt hatten. Und als eine Heldentat galt es auch, als bereits eine halbe Stunde nach Beendigung des Prozesses, der das ganze Land in Spannung hielt, eine Zeitung ihre Ausgabe schon mit dem Urteil und dem Bilde des Herrn Mörders und seiner unschuldvollen Gattin in dem Augenblick, wo sie das Urteil empfingen, bringen konnte. Am Sonntag, den 2. Februar brachte die Chicagoer Morgenzeitung die genauen Nachrichten über die am Tage vorher erfolgte Ermordung der Königsfamilie von Portugal nebst Abbildung aller Beteiligten; ja sogar den Staatswagen, in dem der Mord geschah, konnte man abgebildet sehen. Daß alle diese Umstände eine schlechte Ausführung, die großen Buchstaben und die minderwertigen Erzeugnisse einer übertriebenen Illustrationswut aber ein völlig zerrissenes Satzbild verursachen, das bedarf wohl keiner Erwähnung. Möge unsre deutsche Zeitungswelt von derartigen Erzeugnissen der Buchdruckerkunst noch recht lange verschont bleiben!

Über einige andre industriellen Anlagen Chicagos wird an andrer Stelle berichtet werden. Über seine weltberühmten Schlachthäuser, die jeder besucht, ist anderweitig schon genug geschrieben. Seine bewundernswerten Hochbahn-Anlagen, die neuen, ausgedehnten Fracht- und Telephontunnel, sein sonstiger Verkehr zu Wasser und zu Lande, auf und unter der Erde, machen die Stadt für mich zu der interessantesten von ganz Amerika, nirgends kann man das speziell Amerikanische so ursprünglich finden, wie hier — freilich Gemütlichkeit und Schönheitssinn muß man zu Hause lassen.

Von Chicago ging die Fahrt nach Pittsburg, der Eisenstadt Amerikas. Da die Reise durch eine ziemlich reizlose Gegend führt, wurde der Nachtzug benutzt. Diese Züge bestehen meist aus Pullmann-Wagen, die auch in fast allen wichtigeren Tageszügen laufen. Zwar erhöht sich durch deren Benutzung die Eisenbahnfahrt, die in Amerika für die einzige vorhandene Klasse etwa acht Pfennige pro Kilometer kostet, noch um etwa zwei Dollars pro Nacht, aber es wird Zeit gewonnen. Außerdem ist die Fahrt in diesen Wagen recht angenehm und an den Betrieb im Schlafwagen gewöhnt man sich bald. Wie alle Eisenbahnwagen bestehen sie aus einem einzigen, großen Raume, mit kurzen Sitzen zu beiden Seiten eines Mittelganges. Zur Zeit des Schlafengehens werden durch Aneinanderschieben zweier Sitze und Herablassen einer Klappe von der Wagendecke zwei Betten übereinander in der Längsrichtung des Wagens hergestellt, und nachdem sich im Mittelgang Männlein und Weiblein, soweit es jedes für schicklich hält, seiner Kleidung entledigt hat, verschwindet man hinter dem Vorhang im Bett.

Die Ankunft in Pittsburg erfolgte an einem hellen Wintertage mit Sonnenaufgang. Als ich bei meiner letzten Anwesenheit von den Höhen des Mount

Washington auf die Stadt hinunterschaute, lagerte über ihr eine undurchdringliche Rauchwolke, die ein Zeugnis von der Mächtigkeit ihrer Eisenindustrie ablegte und jetzt — klar und hell stand die Sonne über der in ein weißes Schneekleid eingehüllten Landschaft. Nur wenige Schlote rauchten. Ein treffenderer Gegensatz der damaligen Hochkonjunktur und der jetzigen schlechten Geschäftsverhältnisse kann wohl nicht gedacht werden. Nach dem Besuche einiger Eisenwerke wurde die Fahrt nach Washington angetreten. Die Strecke ist landschaftlich sehr schön, was ich allerdings besser auf meiner vorigen Reise sehen konnte, wo ich sie auf der Lokomotive zurücklegte. Es war die beste Gelegenheit, die schöne Gebirgslandschaft, die sich mit unserm thüringischen und schlesischen Mittelgebirge vergleichen läßt, kennen zu lernen.

Zur Entwicklung der Rotationsmaschinen.

Von EDUARD KÜHNAST, Magdeburg.

I.

WOHL selten weist ein Zweig im Maschinenwesen eine derartig kraftvolle Entwicklung und Gestaltung auf, wie der Rotationsschnellpressenbau im allgemeinen. Seit den schüchternen Versuchen im Anschluß an die Wiener Weltausstellung vom Jahre 1873 sind die Bauarten der „Endlosen" ins Hundertfache gewachsen. Eine bekannte deutsche Schnellpressenfabrik führt allein 50 verschiedene Rotationsmaschinen in ihrem neuesten Kataloge vor, ein schlagender Beweis dafür, wie vielseitig der Bedarf für schnelle Drucksachenherstellung in die Erscheinung getreten ist.

In den letzten vier Jahrzehnten hat sich ein ungeahnter Umschwung in der Zeitungsherstellung vollzogen, der uns die Produktionsmittel unsrer Vorfahren als recht kleinlich erscheinen läßt. Noch zu Beginn des vorigen Jahrhunderts behalfen sich Gutenbergs Jünger mit gar kümmerlichen Werkzeugen. Obwohl schon dreieinhalbes Jahrhundert seit der Erfindung der Buchdruckerkunst ins Land gezogen waren, so wurde meistens noch dieselbe einfache hölzerne Presse benutzt, die schon dem Altmeister zu seinen Versuchen diente. Die einzige Vervollkommnung, zu der man sich in der zweiten Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts verstiegen hatte, war die Verwendung von Eisen statt Holz zum Bau solcher Pressen. Dadurch war zwar die Erzielung eines schärferen Druckes möglich geworden, aber die quantitative Leistungsfähigkeit hatte sich nicht vergrößert. Was die ersten Jahrhunderte nach Gutenberg an der Druckpresse gesündigt hatten, das sollte aber das neunzehnte gutmachen. Eine völlige Umgestaltung brachte schon dessen zweites Jahrzehnt. Friedrich Koenig baute die Zylinder-Schnellpresse, bei der statt des seitherigen Tiegeldruckes zuerst das Prinzip des rollenden oder Zylinder-Druckes in Anwendung kam, und bei der größtenteils von Mechanismen bewirkt wurde, was bisher der Hände Arbeit gewesen war.

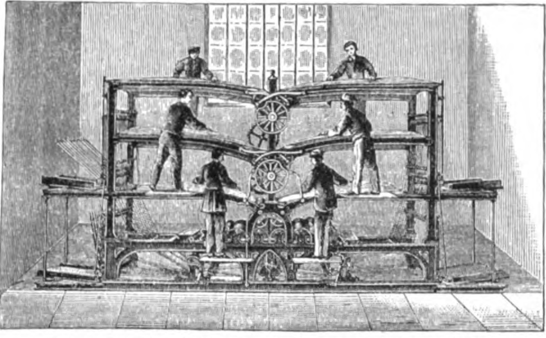
Mit Koenigs Erfindung war viel erreicht. Jetzt konnten in der Stunde 1000 bis 1500 Abdrücke hergestellt werden und mit den Kombinationen mehrerer einfacher Maschinen, die bald in Erscheinung trat, wohl auch das Doppelte, Vier- und Sechsfache, denn bereits im Jahre 1847 baute Marinoni in Paris eine sechsfache Zeitungsmaschine, welche später auch in Deutschland Eingang fand. Als dann aber die Technik auf andern Gebieten die Siebenmeilenstiefel anzog, als die Postkutsche von der Eisenbahn abgelöst wurde, der Telegraphendraht die Nachrichtenvermittlung übernahm, da wurde allmählich auch nach schnelleren Druckmaschinen gefragt.

Hier ist einzuschalten, daß die Anforderungen, welche in England und Amerika an die Schnelligkeit des Druckes gestellt wurden, den bescheidenen deutschen Begriffen schon damals weit vorausgeeilt waren, wie sich das ganz naturgemäß aus der Entwicklung der dortigen Tagespresse ergeben mußte. So wurde bereits im Jahre 1851 in der Druckerei der Newyork-Sun eine Mammut-Schnellpresse in Gang gesetzt, die schon wegen ihres großen Umfanges das Staunen der Fachwelt erregen mußte. Sie hatte eine Länge von 13 und eine Höhe von 7 m, welch letztere in zwei Etagen geteilt war. Das Prinzip, nach dem der Druck vor sich ging, war das zylindrische, die Typen wurden keilförmig in den Umfang einer großen Trommel eingesetzt. Näheres über diese Presse siehe weiter unten.

Schon im Jahre 1790 ließ sich Nicholson in England eine Anordnung der Typen auf eine zylindrische Oberfläche patentieren, wodurch eine ununterbrochen fortwirkende Walzendruckpresse entstand. Doch kam diese Idee in der Hand des Erfinders nie zu einer praktischen Durchführung. Auch Koenig, der Erfinder der Schnellpresse, verfiel zuerst — 1804 — auf den Gedanken, eine Typentrommel anzuwenden, den er aber bald wieder aufgab. Erst im Jahre 1818 wurde in der Offizin der Times in London eine Applegathsche Schnellpresse aufgestellt, in der die Typentrommel eine stehende war, d. h. sie drehte sich um eine vertikale Achse. Mehrere triftige Gründe führten zur Annahme dieser Konstruktion anstatt der liegenden Trommel. Ein Grund war der, daß es sehr schwierig erschien, die unzähligen losen Typen so fest in die Trommel einzusetzen, daß sie nicht durch die Schwungkraft der Trommel in Vereinigung mit

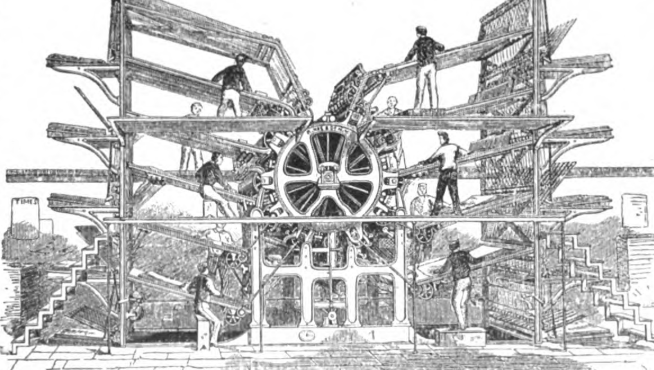


ihrer eigenen Schwerkraft herausgeworfen werden konnten. Diese Maschine druckte 10000 Bogen in der Stunde, Schön- und Widerdruck; der Erbauer machte sich anheischig, falls die Masse der Leistung ein zu wünschender Gegenstand sei, durch Anbringung zweier Typenflächen auf einer Trommel die Zahl der Abdrücke in der Stunde auf 20000 zu steigern. Über das Gelingen dieses Problems liegen zwar keine Angaben vor, doch muß diese gewaltige Leistungsfähigkeit heute nach etwa 90 Jahren ein wenig stutzig machen. Sehr viel später, im Jahre 1849, erbaute Dryden für die Zeitung Weekly Dispatch in London zwei große Schnellpressen nach dem liegenden Zylindersystem, die aber nur 6000 Abdrücke in der Stunde lieferten, später jedoch noch verbessert worden sind. In der bereits erwähnten amerikanischen Mammut-Presse, erfunden und gebaut von der heute noch bestehenden Firma Hoe & Co. in Newyork, wurde letzteres System in bezug auf die Menge der Abdrücke auf das höchste ausgebeutet, indem acht Bogen zu gleicher Zeit unter die Trommel geführt wurden, so daß bei einem Umgange derselben auch acht Abdrücke fertiggestellt wurden. Durch acht Führungen wurden die Bogen, nachdem sie die Presse verlassen hatten, auf Haufen gelegt, natürlich ungefalzt, denn Falzvorrichtungen entstanden sehr viel später; in Deutschland erst im Jahre 1874. Welchen Umfang die Mammut-Presse sonst noch besessen hat, möge aus folgender Darstellung hervorgehen: sie hatte 1200 Räder, 400 Scheiben, 202 hölzerne Rollen oder Walzen, 400 Führbänder, 6000 Schraubenbolzen, ungerechnet die andern Maschinenglieder. Sämtliche zu bewegende Teile wurden durch 500 Yard Riemen und Schnuren in Umtrieb gesetzt. Eine Zählvorrichtung für die bewirkten Abdrücke war vorn an der Maschine angebracht, sie machte deren 50000 bis 60000 in den drei Stunden von 9 bis 12 Uhr täglich, im Höchstfalle also 20000 Drucke in der Stunde. Nicht weniger als 16 Arbeiter waren mit der Abwartung der Maschine beschäftigt, die soviel leisteten als früher auf der Handpresse 600 Arbeiter. Diese Schnellpresse kostete 20000 Dollars, für damalige Zeiten jedenfalls eine Riesensumme.



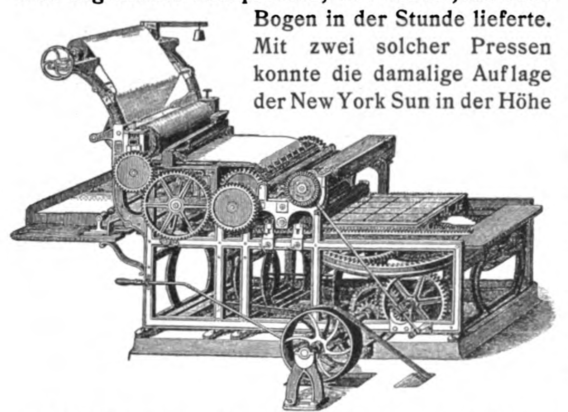
Zeitungsschnellpresse für den Druck von zylindrischen Platten
Von *H. Marinoni* in *Paris*

Die Ursachen, die zur Anschaffung dieser gewaltigen Maschine geführt hatten, sind nicht ohne kulturgeschichtliches Interesse, weshalb einige Angaben darüber folgen mögen. Beim ersten Erscheinen der New York Sun im Jahre 1833 war die Zeitung nicht größer als ein Quartblatt, die ganze Auflage wurde auf einer alten Handpresse von einem einzigen Drucker hergestellt. Bald jedoch sahen sich die Herausgeber genötigt, eine gewöhnliche Schnellpresse für 2000 Dollars anzuschaffen. Das war ein wunderbares Ereignis und jedermann glaubte nun, daß mit Hilfe des stämmigen Irländers, der die Presse drehte, allen ferneren Bedürfnissen, wenigstens für die nächsten 20 Jahre, vollkommen Genüge geschehen sei. Aber das kleine Blatt stieg immer mehr in der Gunst des Publikums, so daß der Entschluß gefaßt werden mußte, eine Doppelschnellpresse anzuschaffen, an der vier Dreher angestellt wurden. Auch diese Menschenkraft reichte endlich nicht mehr aus, weshalb sie durch eine kleine Dampfmaschine mit schwingendem Zylinder ersetzt wurde. Nun zeigte sich wieder, daß die Druckvorrichtungen nicht zulangten. Der Maschinenbauer Richard Hoe wurde zu Rate gezogen und ihm gelang es, zwei Pressen aufzustellen, auf denen die damalige Auflage von 15000 in einer Nacht hergestellt werden konnte. Nach und nach, je nachdem sich die Auflage vergrößerte, wurden bis fünf solcher Pressen angeschafft, die aber so stark angestrengt werden mußten, daß oftmals drei in einer einzigen Nacht „so zusammengearbeitet wurden“, daß sie nicht weiter konnten. Im Jahre 1847 wurden diese kurz zuvor



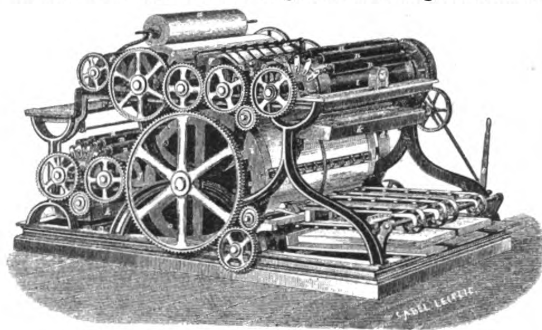
Schnellpresse mit 10 Druckzylindern zum Druck von auf einen Zylinder geschlossenen Schriftformen. Von *R. Hoe & Co.* in *Newyork* (Mammuth-Presse)

noch so geschätzten Pressen beseitigt und an ihren Stellen zwei Maschinen mit liegender Typentrommel und je vier Druckzylindern aufgestellt. Es waren dies sogenannte Blitzpressen, von denen jede 5000 Bogen in der Stunde lieferte. Mit zwei solcher Pressen konnte die damalige Auflage der New York Sun in der Höhe



Schnellpresse mit Auers Einlege- und Schneideapparat zum Druck von Schriftsatz und endlosem Papier (Auerpresse). Erbaut im Jahre 1859

von 35000 Abzügen bewältigt werden. Aber bald stieg die Auflage auf 50000 Abzüge, zu deren Lieferung die im vorstehenden skizzierte Mammut-Presse gebaut und aufgestellt wurde. Diese Art von Maschinen, so sehr solche auch an die Grenze der Vollkommenheit heranreichen mochten — wenigstens nach damaligen Begriffen —, zeigten jedoch auch mancherlei Mängel in bezug auf eine sehr verwickelte Anordnung von Führungsbändern, die bei der bekannten Eile des Zeitungsdruckes oft schwer empfunden wurden. Außerdem erforderten diese Maschinen ein bedeutendes Bedienungspersonal, wie z. B. in der Times-Druckerei in London seinerzeit für jede Zeitungsmaschine außer der sonstigen Abwartung allein acht



Bullocks Schnellpresse für Druck von zylindrischen Platten und endlosem Papier (Bullockpresse)

Mann zum Einlegen der Bogen und acht Mann zum Abnehmen der Drucke erforderlich waren.

So war das Augenmerk der Maschinenbauer darauf gerichtet, diese umständlichen Manipulationen durch einfachere Mittel zu ersetzen, und diese fand man in der Anwendung des endlosen Papiers beim Druck auf hierfür geeigneten Rotationsdruck-Maschinen, letztere so genannt, weil die Druck- und Plattenzylinder sich stets in einer Richtung kontinuierlich drehen, das Papier aber von einer sich abwickelnden Rolle entnommen wird. An Stelle der mehrfach erwähnten Typentrommel traten nun rotierende, mit Stereotypplatten gepanzerte Zylinder.

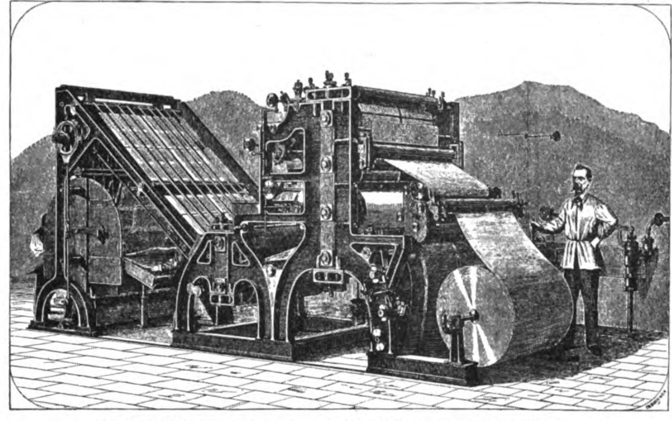
Der Druck mit endlosem Papier ist zwar in Amerika schon in den vierziger Jahren des letzten Jahrhunderts versucht worden, wo man die Buchdruckmaschine in direkte Verbindung mit der Papiermaschine brachte. Auch der Versuche des Hofrats Auer in Wien, Direktors der dortigen Hof- und Staatsdruckerei, Rollenpapier auf einfachen Schnellpressen zu bedrucken, ist zu gedenken. In beiden Fällen wurden jedoch weder dauernde noch günstige Erfolge erzielt. Dies gelang erst dem Amerikaner William Bullock mit seiner Bullock-Press, bei der sich das Papier von der oberhalb der Zylinder befindlichen Rolle ruckweise in Bogenlänge bewegte, der Bogen abgeschnitten, auf der einen Seite bedruckt und auf den Widerdruckzylinder übergeführt wurde, von dem er auf den Auslagetisch gelangte. Sowohl Auer als auch Bullock feuchteten das Papier vorher an. In England war auf der Londoner Weltausstellung vom Jahre 1862 das Modell einer Maschine zum Druck von endlosem Papier ausgestellt, herrührend von dem Amerikaner Welkinson. Dieses Modell soll dem späteren Erbauer der Walter-Presse, so genannt nach dem Besitzer der Times, zum Vorbild gedient haben. Diese Maschine leistete bei gewöhnlichem Gange etwa 12000 zweiseitig bedruckte Bogen in einer Stunde. Die Papierrolle befand sich unten am Boden, das sich abrollende Papier gelangte zunächst zu einem Feuchtapparat und dann zu den mit Stereotypplatten bedeckten Schön- und Widerdruckzylindern. Der bedruckte Bogen kam sodann in den Schneideapparat, um nach der Teilung durch Bänder zu dem Auslagetisch geführt zu werden.

Die Möglichkeit, von endlosem Papier zu drucken, hatte Friedrich König in seiner Ansprache an die Buchdrucker bereits im Jahre 1833 für leicht ausführbar gehalten.

Die ersten Rotationsdruckmaschinen auf dem Festland wurden von der Times in London für die Druckerei der Presse in Wien 1873 geliefert. Diese zwei Walter-Pressen waren u. a. für die Herstellung des Wiener Weltausstellungs-Kataloges durch den technischen Direktor der Presse, H. Lott, in England angekauft worden.

Der Bauart der Walter-Presse ist eine deutsche Fabrik, die Maschinenfabrik Augsburg in Augsburg bei Herstellung ihrer Rotationsdruckmaschinen gefolgt. Sie hat zuerst in Deutschland, und zwar im Jahre 1872, mit dem Bau von Rotationsmaschinen begonnen und erschien im Jahre 1873 auf der Wiener Weltausstellung bereits mit einer verkleinerten

Walter-Presse, die indes mit dieser nur die Stellung der vier Hauptzylinder gemein hatte, im übrigen aber wesentliche Änderungen zeigte. Aus der beigegebenen Abbildung dürfte die einfache Bauart dieser Maschine leicht zu ersehen sein. Die Papierrolle lag wie jetzt bei allen einfachen Maschinen unten. Das Papier ging endlos durch die Druckzylinder nach den Schneidezylindern, wurde weiter durch Knickwalzen abgetrennt und durch Bandleitungen nach zwei Ausgängen befördert. Falzapparate wurden erst ein Jahr später gebaut. Diese Augsburger Maschine druckte achtseitige Prospekte in Format 52 : 77, die Schnelligkeit war 10000 bis 12000 Bogen in der Stunde. Der Raumbedarf von 4 m Länge, 2,70 Breite und 1,70 Höhe kann als äußerst gering bezeichnet werden. Der Preis war 30000 M. Die erste Maschine dieser Art ging in die Spaarmannsche Druckerei nach Oberhausen, die zweite kam nach Dresden zu Liepsch & Reichardt in die Dresdener Nachrichten, und die dritte nach Leipzig ins Bibliographische Institut, um hier dauernd zum Werkdruck (Meyers Konversationslexikon) Verwendung zu finden.



Walters Zeitungsschnellpresse für Druck von zylindrischen Platten und endlosem Papier (Walter-Presse)

Neben der Augsburger Rotationsmaschine war auf der Wiener Weltausstellung von der Firma G. Sigl in Wien eine solche von wesentlich größerem Format ausgestellt, auf der die Internationale Ausstellungszeitung sowie auch eine Beilage zur Neuen Freien Presse (16 Kolumnen, Formatgröße 96 : 126 cm) hergestellt wurde. Was die Konstruktion anbelangt (eine Abbildung war nicht erhältlich), so befand sich der Platz für die Papierrolle oben an dem Schneidezylinder, die Bogen wurden also vor dem Druck abgeschnitten, gingen dann mit Führungsbändern durch die Druckzylinder, von dort durch ein schwingendes Walzen- und Bändersystem nach vier verschiedenen Falzapparaten. Diese Maschine machte in der Stunde etwa 5500 Touren und war 10½ m lang. Nach Schluß der Weltausstellung wurde sie vom Besitzer der Vossischen Zeitung in Berlin für den Preis von 108000 Mark angekauft und im April 1874 in Betrieb gesetzt.

Von diesem Zeitpunkte an fand die Rotationsdruckmaschine eine ziemlich rasche Ausbreitung, soweit die wenigen Fabriken, die sich mit deren Herstellung befaßten, den zahlreichen Bestellungen folgen konnten. Schon der gegenseitige Wettbewerb der großen Zeitungsbetriebe drängte ganz von selbst darauf hin, in der beschleunigten Fertigstellung der Tageszeitung zugleich das Mittel für eine größere Ausbreitung der Presse zu erblicken. Diese plötzliche Umgestaltung des Zeitungswesens, die Möglichkeit, selbst größere Auflagen binnen weniger Stunden in das Publikum zu werfen, bildete die Unterlagen für das Inslebentreten umfangreicher und gutfundierter Zeitungsgesellschaften, die sich in der Hauptsache die Herausgabe sogenannter unparteiischer oder neutraler Organe angelegen sein ließen, welche mittels des niedrigen Abonnementspreises große Auflagen hatten und auf Schaffung neuer, großartiger Maschinenkonstruktionen einwirkten. Aus der hierneben abgebildeten ersten einfachen achtseitigen Rotationsdruckmaschine sind heute solche bis zu achtfacher Menge herangewachsen, deren allmähliche Gestaltung eine kurzgefaßte Würdigung finden muß, um zu erkennen, in welch ausgedehntem Maße die Konstrukteure der Rollenmaschinen bemüht gewesen sind, den fortgesetzt gestiegenen Anforderungen

Erste deutsche Rotationsdruckmaschine
Erbaut im Jahre 1873 von der Firma *Maschinenfabrik Augsburg, Augsburg*

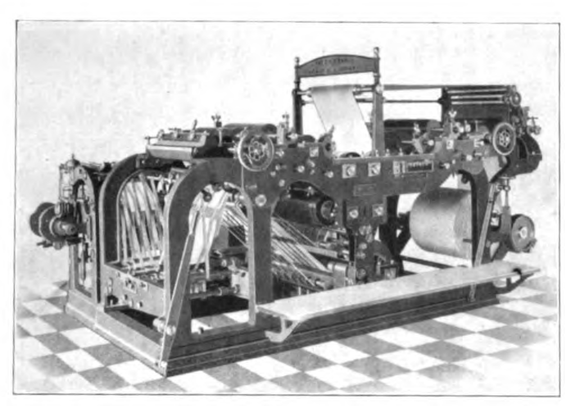
gerecht zu werden. Die Auswahl in den vorhandenen Systemen ist eine derartige, daß allen Wünschen bezüglich der Eigenart des Betriebes Rechnung getragen werden kann, was eine ständige Verschiebung und Veränderung der Erzeugung ganz wesentlich erleichtert. Manche Rotationsmaschine befindet sich unter diesen Umständen auf der Wanderung, sie wird durch die fortgesetzt gestiegenen Ansprüche des Lesepublikums gegen vollkommenere und leistungsfähigere Typen abgelöst. War es zu Anbeginn des Rotationsdruckes nur den kapitalkräftigen Offizinen der Großstadt möglich, sich den Segen der Endlosen zunutze zu machen, so hat diese in der Gegenwart selbst in dem kleinsten Provinzstädtchen eine Stätte gefunden, denn die unscheinbare vierseitige Rotationsmaschine ist wie keine andre geeignet, auch den immer höher anschwellenden Auflagen der Kreisblätter eine schnellere Herstellung zu sichern, als wie es mit einfachen Schnellpressen, ja selbst Doppelpressen möglich ist.

Für mittlere und große Betriebe wird gegenwärtig die Zwillingsrotationsmaschine bevorzugt, weil sich in dieser Konstruktion vielerlei Vorteile vereinigen, die in den früher bestehenden 8- und 16 seitigen einfachen Pressen vermißt wurden. Die allgemeinen Vorzüge der Zwillingsrotationsmaschine gegenüber dem einfachen Ursprungssystem lassen sich in der Hauptsache dahin zusammenfassen, daß sie eine viel weitgehendere Variation in der Zahl der mit dem Hauptblatte gleichzeitig gedruckten und darin eingefalzten Beilagen ermöglicht, weshalb der Umfang einer Zeitung besser den wesentlichen Bedürfnissen angepaßt werden kann. So können mit einer 8 seitigen Zwillingsrotationsmaschine ganz nach Belieben 8-, 6-, 4- oder 2 seitige Zeitungen, mit einer 16 seitigen Zwillingsrotationsmaschine 16-, 12-, 10-, 8-, 6-, 4- und 2 seitige Exemplare hergestellt werden, ohne daß Beilagen in besonderen Auflagen gedruckt und mit der Hand eingefalzt werden müssen, was bei Anwendung von einfachen Rotationsmaschinen nicht zu vermeiden ist. Im weiteren kann der Betrieb mit einer Zwillingsrotationsmaschine schon deshalb als ein zuverlässiger bezeichnet werden, weil eine solche aus zwei verkuppelten einfachen Rotationsmaschinen, aber mit gemeinsamen Falzern, Sammlern und Auslegern besteht, von denen eine beliebig schnell und leicht außer Betrieb gestellt werden kann, während die andere die Reservemaschine bildet, die noch einen Behelf bietet, wenn z. B. bei einem Druckwerke etwas passieren sollte. Beim Vorhandensein einer nur einfachen Maschine würde dies eine längere Betriebsstörung nach sich ziehen.

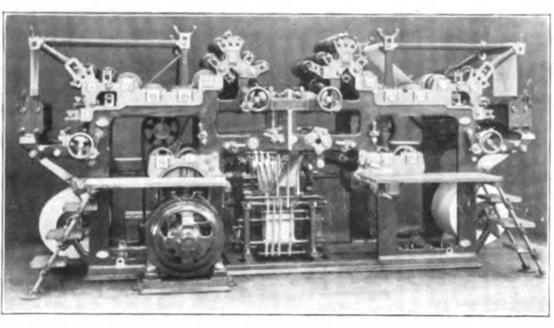
Dieser Fortschritt in der Vervollkommnung der Konstruktion, der allerdings schon etwa 15 Jahre zurückliegt, brachte es ganz von selbst mit sich, daß der Bau noch größerer Maschinen, als die 16 seitigen ins Auge gefaßt werden konnte, um den stetig steigenden Auflagen unserer Zeitungen gerecht zu werden. Außer der 24 seitigen ist es zurzeit die 32-seitige Zwillingsrotationsmaschine, die weitgehenden Ansprüchen zu genügen imstande ist, denn sie druckt sowohl 32 seitige als auch 28-, 24-, 22-, 20-, 18-, 16-, 14-, 12-, 10-, 8-, 6-, 4- und 2 seitige oben aufgeschnittene, ineinandergefalzte Exemplare bei einer Geschwindigkeit von 10000—12000 in der Stunde. Bis zu 16 Seiten Umfang findet die doppelte Produktion statt infolge zweifacher Stereotypie.

Aber selbst mit solchen Vierrollen- oder doppeltbreiten Zweirollenmaschinen scheint der Höhepunkt der modernen Zeitungsmaschine noch lange nicht erreicht zu sein, nachdem vor wenigen Jahren die sogenannten Dreideckermaschinen seitens deutscher Firmen auf den Markt gebracht wurden, die den Herausgebern umfangreicher und in hohen Auflagen erscheinenden Zeitungen mehr als bisher die Möglichkeit gewähren, eine Druckmenge von beliebiger Höhe in erstaunlich kurzer Frist zu bewältigen. Wer des Morgens eine solche Zeitung in der Hand hält, der ahnt wohl kaum etwas davon, daß der Einlauf der letzten Depeschen bis in die tiefe Nacht hinein abgewartet werden konnte, weil der Druck der Auflage selbst wenig Zeit in Anspruch nimmt, infolge einer Riesenmaschine, die bereits seit einigen Jahren ganz erstaunliche Proben ihrer Leistungsfähigkeit gegeben hat. Auf ihr können in der Regel 24000 Exemplare 24 seitiger Zeitungen in der Stunde geliefert werden, alles ineinandergefalzt, oder 12 000 Exemplare zu 48 Seiten, je 24 Seiten ineinandergefalzt, so daß die Seiten 1—24 und 25—48 je für sich gefalzt aus der Maschine kommen. Bis zu 24 Seiten ist doppelte Stereotypie erforderlich, über 24 Seiten kommt nur einfache Stereotypie in Frage infolge der Eigenart der Bogenzusammenführung, weil bänderlos, und des Falzapparates. Zum Druck werden drei doppeltbreite Papierrollen von je 126 cm Breite verwendet. Dieses Maschinenungeheuer ist deutsches Erzeugnis, womit der Beweis erbracht sein dürfte, daß die Entwicklung der Presse nicht zuletzt durch geeignete Druckherstellung ausreichende Unterstützung findet.

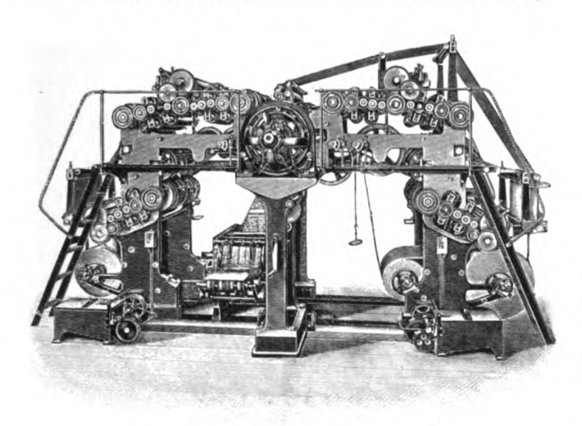
Eine noch etwas vollkommenere Maschine, als die vorher erwähnte, ist eine Sechsrollenmaschine, die aus sechs Druckwerken (je zwei Druck- und Plattenzylinder und zwei Farbwerken) und zwei bänderlosen Falzapparaten besteht, welche die Exemplare dreimal falzen. An jedem Ende der Maschine sind drei Papierrollen übereinander gelagert, für die beiden oberen Rollen ist die Einrichtung zur Lagerung von Reserverollen getroffen. Die von sechs Papierrollen sich abwickelnden Papierstränge gehen zuerst durch die Feuchtapparate und wenden sich dann den Druckwerken zu, um beiderseits in einer Farbe bedruckt zu werden. Von hier aus laufen sie über verschiedene



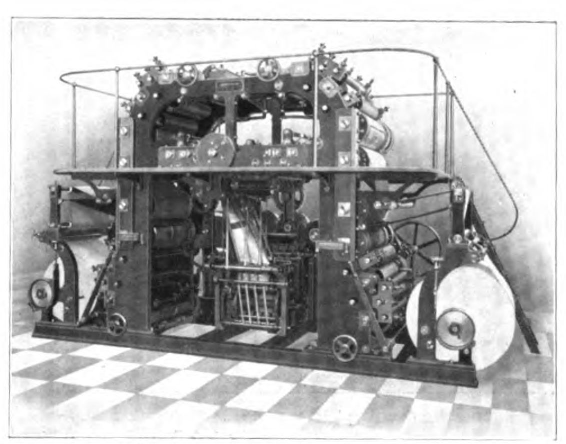
Rotationsdruckmaschine für 4 seitige Zeitungen
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G. m. b. H., Würzburg



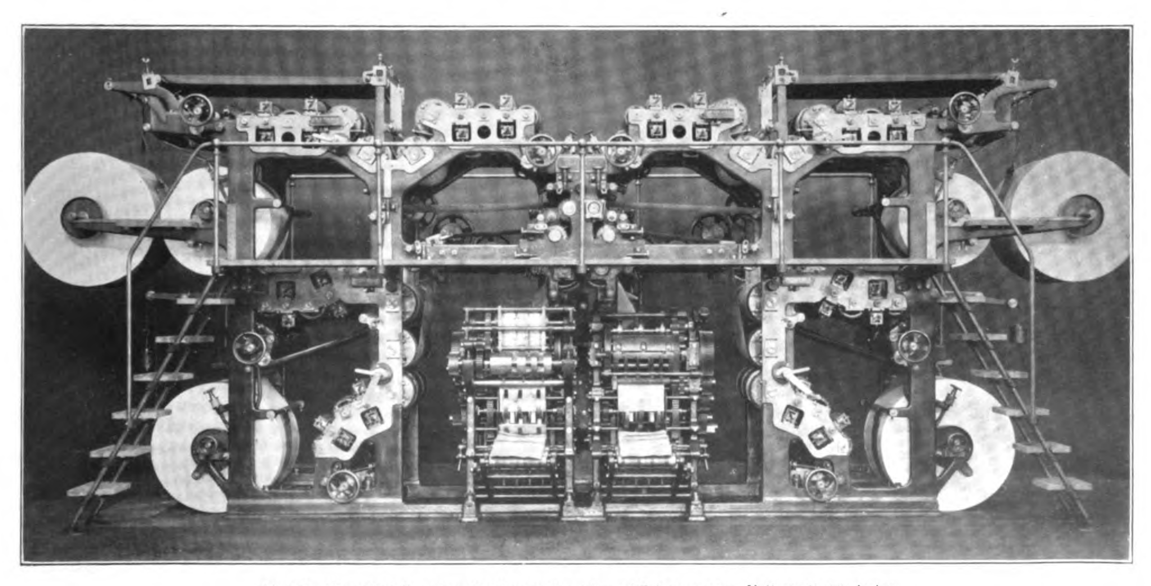
Zwillings-Rotationsdruckmaschine für 8-, 6-, 4- und 2 seitige Zeitungen. Zwei- oder dreimal gefalzt. *Schnellpressenfabrik Frankenthal Albert & Co., Akt.-Ges., Frankenthal* (Rheinbayern)



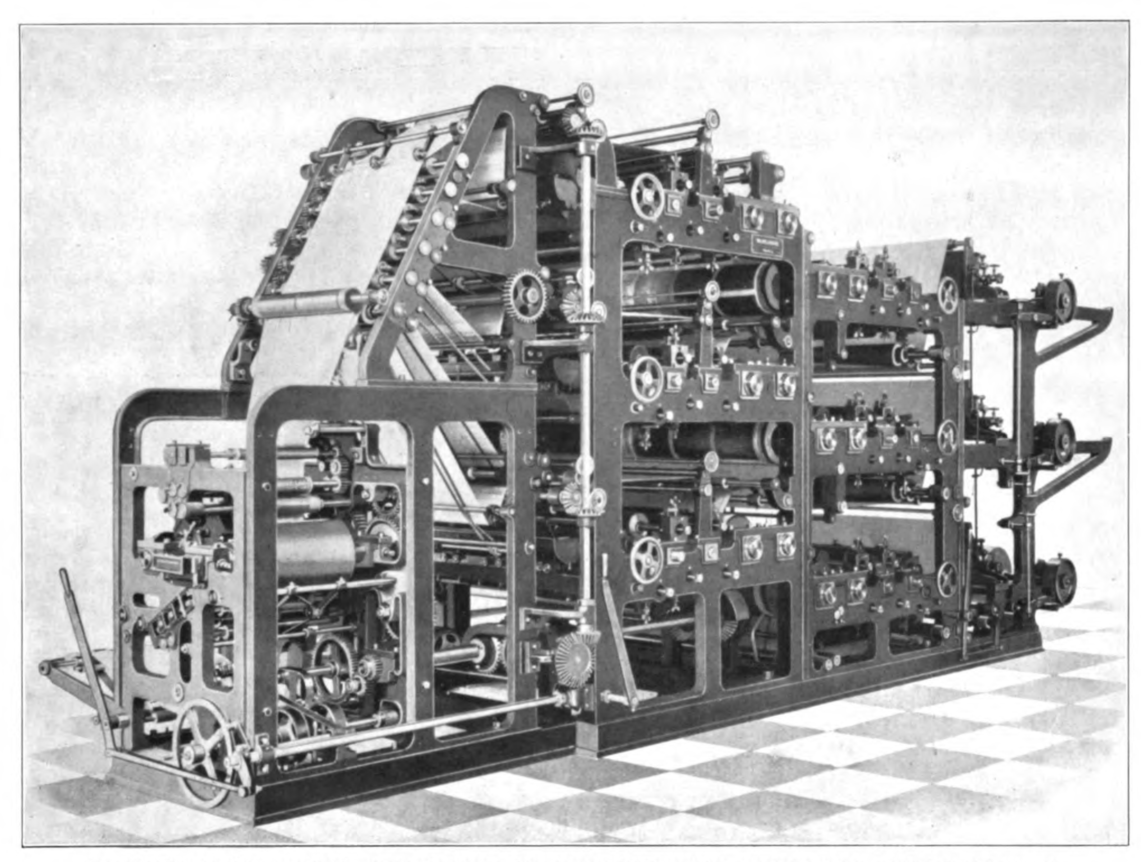
24 seitige Dreirollen-Rotationsdruckmaschine
Vogtländische Maschinenfabrik (vorm. J. C. & H. Dietrich) Akt.-Ges., Plauen i. V.



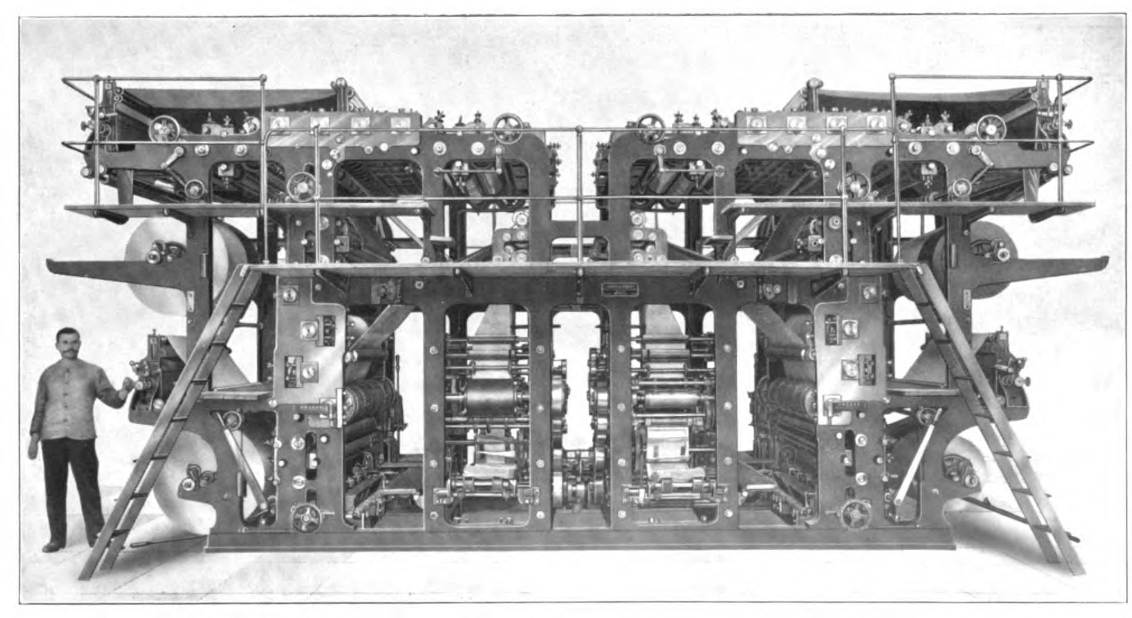
Zwillings-Rotationsdruckmaschine für 16 seitige Zeitungen
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G. m. b. H., Würzburg



32 seitige Vierrollen-Rotationsdruckmaschine mit zwei Falzapparaten. Vollständig bänderlos
Schnellpressenfabrik Frankenthal Albert & Co., Akt.-Ges., Frankenthal (Rheinbayern)



Dreirollen-Rotationsdruckmaschine für 48seitige Zeitungen. Drei doppelbreite Druckwerke, Dreideckersystem, ein bänderloser Falzapparat
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G. m. b. H., Würzburg



Doppelbreite Vierrollen-Rotationsdruckmaschine für 64seitige Zeitungen. Mit vier bänderlosen Falzapparaten und zwei getrennten Antriebsvorrichtungen
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G. m. b. H., Würzburg

Walzen, werden in der Mitte mit einem Längsklebstreifen versehen und gelangen dann zu den Trichtern welche die vereinigten und aufeinandergeklebten Stränge das erste Mal und zwar in der Richtung des Papierlaufs falzen. Die auf die halbe Breite zusammengelegten Papierstränge erhalten nun im Schneid- und Falzzylinder den zweiten Falz und zwar quer zur Richtung des Papierlaufes. Von genanntem Zylinder werden zu gleicher Zeit auch die einzelnen Exemplare abgetrennt und dann durch eine Bandleitung unter die dritte Falzvorrichtung geführt, welche die Exemplare mit dem dritten Falz versehen und zwar wieder in der Richtung des Papierlaufes. Die Falzwalzen des dritten Falzes befördern dann die fertigen Exemplare in zwei Ablegsterne, welche sie auf zwei Ausführvorrichtungen abladen. Werden die Papierstränge auf die beiden Falzapparate verteilt, so sind je nach der Anzahl der Stränge und ihrer Breite stündlich 44000 Exemplare à 4, 6, 8, 10 und 12 Seiten herzustellen, werden dagegen alle Papierstränge einem Falzapparat zugeführt, so ist die Herstellung von stündlich 22000 Exemplaren à 14, 16, 18, 20 22 und 24 Seiten möglich. Die eigenartige Anordnung des Druckwerkes und ihrer Antriebe gestattet aber nicht nur Exemplare herzustellen, deren Bogen auf beiden Seiten in einer Farbe bedruckt sind, sondern ermöglicht verschiedenartigste Führung der Papierstränge, so daß einzelne Bogen mit mehrfarbigem Schön- und Widerdruck (bis zu fünf Farben) versehen werden können.

Mit diesen Darlegungen ist der Entwicklungsgang der deutschen Zeitungsrotationsmaschine bis zur höchsten Stufe noch keineswegs erschöpft, wie eine erst vor kurzem fertiggestellte Maschine deutlich beweist. Die Hunderttausende und mehr Tageszeitungen herstellenden Betriebe sehen sich zur Anschaffung solcher Rotationskolosse geradezu gedrängt, deren vielseitige Arbeitsweise die nachstehende kurze Erläuterung zeigen soll. Es handelt sich um eine nach Berlin gelieferte Rotationsmaschine zum Druck von 64seitigen Zeitungen. Die Maschine besteht aus zwei vollständig symmetrischen Teilen, deren jeder seinen eigenen Antrieb besitzt, damit bei Herstellung von 32 Seiten oder darunter jede Hälfte der Maschine für sich allein laufen kann. Diese Arbeitsweise ist sowohl mit einfacher als auch mit doppelter Produktion möglich. Die Maschine ist derart eingerichtet, daß sich auf Wunsch noch zwei weitere Bogenausgänge anbringen lassen, damit bei einer Produktion von 8 Seiten oder darunter auf jeder Hälfte auch vierfache Produktion erzielt werden kann. Eine Kuppelung verbindet beide Maschinenhälften zu einem Ganzen, wenn sämtliche Papierstränge für ganze oder halbe Produktion nach einem Falzbau geleitet werden sollen. In diesem Falle wird nur der andre Falzbau abgestellt (die ganze Produktion bewegt sich zwischen 64 und 36 Seiten, die halbe Produktion zwischen 32 und 18 Seiten). Jeder der beiden Falzbaue ist zum Abstellen eingerichtet, so daß es ganz im Belieben des Maschinenmeisters steht, welchen er zur Arbeit benutzen will. Diese 64seitige Zeitungsmaschine macht sonach an die Fortschritte unsrer Zeit alle erdenklichen Zugeständnisse, dabei ist sie in allen Teilen leicht zugänglich, die Papierläufe sind verhältnismäßig kurz, während sich die Papierstränge leicht und schnell einziehen lassen. Das Auflegen sämtlicher Platten geschieht, ohne daß eine Auftragwalze herausgenommen zu werden braucht, was für die Schnelligkeit beim Zeitungsdruck sehr wichtig ist. Das Umstellen der Maschine vom größten bis zum kleinsten Produkt erfolgt durch wenige Handgriffe, ebenso sind die Falzwalzen und Bogenausgänge sofort regulierbar. Die stündliche Leistung gestaltet sich wie folgt:

12000	Exempl.	zu 64, 60, 56, 52, 48, 44, 40, 36	Seiten
24000	„	„ 32, 30, 28, 26, 24, 22, 20, 18	„
36000	„	„ 20	„
48000	„	„ 16, 14, 12, 10, 8, 6 und 4	„

alles aufgeschnitten und in halber Seitengröße aufeinander gefalzt.

64seitige Zeitungen! In dieser Ziffer offenbart sich doch ein recht gewaltiger Fortschritt gegenüber dem schüchternen Beginnen des deutschen Rotationsdruckes vom Jahre 1873. Man ersieht hieraus, welchen ungeheuren Aufschwung das Zeitungsgeschäft genommen hat. Maschinen von solchem Umfange sind aber keineswegs als Einzelerscheinungen zu betrachten, denn es befinden sich bereits weitere im Bau. Die Notwendigkeit solcher Maschinen mit ungeheurer Mengeleistung mußte sich durch die Steigerung der Auflagen von selbst ergeben und ist es noch nicht abzusehen, welche Überraschungen im Bau von Zeitungsmaschinen der Fachwelt noch vorbehalten sind.

Ein ganz wesentlicher Vorteil der zuletzt beschriebenen Rotationstypen liegt hauptsächlich in der Schaffung bänderloser Falzapparate, auf welcher Neuerung sich das Prinzip der doppelbreiten Rotationsmaschine gewissermaßen aufbaut. Während bei den gewöhnlichen Bändermaschinen die einzelnen Bogen, aus denen das fertige Exemplar gebildet wird, gleich nach dem Druck vom endlosen Papierstrang abgetrennt und mittels Bandleitungen den Sammel- und Falzvorrichtungen zugeführt werden, erfolgen bei den Maschinen mit bänderlosem Falzapparat die Falze noch am endlosen Papierstrang, von dem dann die fertigen Exemplare abgetrennt werden. Es ist deshalb eine Führung durch Bänder nicht mehr notwendig, der Falz somit ein bänderloser.

Bei den gewöhnlichen Rotationsmaschinen werden alle Bogen, die eine Zylinderumdrehung erzeugt, zu *einem* Exemplar vereinigt, dessen Seitenanzahl

so groß wie die Anzahl der in der Maschine befindlichen Kolumnen ist, bei dieser neuen bänderlosen Maschinenart dagegen zu zwei Exemplaren, deren Seitenzahl die Hälfte der in der Maschine befindlichen Kolumnen beträgt, da der Umfang der Plattenzylinder gewöhnlich zwei Bogenhöhen entspricht. Während demnach bei den Bändermaschinen, soweit es die einfache Produktion betrifft, von jeder Seite des Exemplares sich nur je eine Druckplatte in der Maschine befindet, müssen für die Maschine mit bänderlosem Falzapparat von jeder Seite zwei Druckplatten hergestellt werden. Wie schon hervorgehoben, eignen sich diese Maschinen in der Hauptsache zur Herstellung von Zeitungen mit großer Auflage, zu deren Bewältigung schon jetzt zwei oder mehrere Maschinen von gewöhnlicher Bauart notwendig sind. In diesem Falle müssen von jeder Seite der Zeitung ebenfalls schon zwei oder mehrere Druckplatten hergestellt werden. Für solche Betriebe bietet diese neue Art von Maschinen aber nicht nur den Vorteil, daß das Falzwerk vollständig ohne Bänder arbeitet (was sicher jeder Fachmann zu schätzen weiß), sondern bedingt auch große Raumersparnis, da diese Maschinen die gleiche Leistungsfähigkeit besitzen wie zwei, drei oder vier Maschinen von gewöhnlicher Bauart, aber weit weniger Platz beanspruchen. Je nach der Anordnung von zwei, drei oder vier Falzapparaten kann die Leistungsfähigkeit derselben Maschine für Exemplare entsprechend geringerer Seitenzahl auf das Vier-, Sechs- und Achtfache erhöht werden, wie das aus den auf der vorhergehenden Seite gemachten Angaben bereits hervorging.

Angesichts der Tatsache, daß heute in Deutschland nicht weniger als 48000 Exemplare einer 16seitigen Zeitung pro Stunde hergestellt werden, drängt sich der Wunsch auf, Vergleiche mit der Leistung der früheren Holzpresse anzustellen, um die durch den Menschengeist bewerkstelligten Fortschritte so recht deutlich vor Augen zu führen. Ich will nur ein Beispiel geben, das den Unterschied zwischen einst und jetzt genügend zeigt. Was heute eine der erwähnten neuesten Rotationsmaschinen an *einem Tage* zu schaffen vermag, dazu gebrauchten früher zwei Handpressendrucker *mehr als ein volles Jahr.*

In engster Verbindung mit dem Zeitungsdruck steht die Herstellung der Stereotypplatten, ohne deren Vorhandensein die Ausbreitung des ersteren wohl kaum denkbar erscheint, da die im Anfange dieses Aufsatzes erwähnten Typentrommeln, die Mammuth- und Applegath-Maschine, an die Einfachheit der Stereotypie nicht heranzureichen vermochten. Die Schnelligkeit des Zeitungsbetriebes hat infolge mancher Unvollkommenheiten, wie solche der Warmstereotypie nun einmal anhaften, im Beginn des Rotationsdruckes manche weniger befriedigende Ergebnisse im Aussehen der Zeitungen aufzuweisen gehabt, bis auch auf diesem Gebiete die Verbesserungen der Materialien und Apparate helfend und bessernd eingegriffen, so daß heute fast überall von einem klaren Zeitungsrotationsdruck gesprochen werden kann, wozu die Zeilengießmaschinen das ihrige beitragen. Nicht minder trug hierzu aber auch bei das Auftauchen der Trockenstereotypie und deren Einführung in die Praxis. Dadurch wurde dem Prägekalander mehr Aufmerksamkeit zugewendet, die dahin führen muß, den Klagen über vermehrte Abnutzung der Schrift beim Kalandrieren der Trockenmater allmählich den Boden zu entziehen. Auch mit dem Gießen und Fertigmachen der Platten haben sich gegen früher recht vorteilhafte Wandlungen vollzogen, die in der rein automatischen Betätigung der dazu nötigen Apparate ihren Ausgangspunkt finden. Ich erinnere nur an die im Archiv für Buchgewerbe, Jahrgang 1905, Heft 1 beschriebene Autoplate-Maschine des Amerikaners Henry Wise-Wood, die aus einem Gießmechanismus und einer Reihe von Vollendungsmechanismen besteht, die allesamt in einer Maschine vereinigt sind und den Guß sowie das Justieren der Platten automatisch besorgen. Eine Maschine erzeugt drei Platten in der Minute. Von wie großem Vorteile diese Erfindung für Zeitungsdruckereien ist, kann daraus ersehen werden, daß für die sieben achtfachen Rotationsmaschinen der Druckerei der Lloyds News in London nicht weniger als 784 Stereotypplatten von je 50 Pfund Gewicht nötig sind.

Das Abformen von Druckstöcken.

Von ARNOLD HOFFMANN, Hannover.

DAS Abformen von Druckstöcken (Klischees) ist im Laufe der Jahre von den ersten Anfängen bis zu dem heutigen technischen Standpunkte in so vielen Arten und in so verschiedener Weise ausgeführt worden, daß es von Interesse sein wird, die einzelnen Verfahren, wenn auch nur in gedrängter Kürze, kennen zu lernen. Aus kleinen Anfängen heraus, mit den einfachsten Mitteln beginnend, hat der nimmer rastende Geist des Menschen auch diesen Zweig der vervielfältigenden Kunst zu hoher technischer Vollkommenheit ausgebaut.

Der bekanntlich schon lange Zeit vor Erfindung der Buchdruckerkunst ausgeübte Druck von Abbildungen geschah bis vor noch gar nicht zu langer Zeit im allgemeinen von den Originalplatten. Die ersten Anfänge der Vervielfältigung von Druckstöcken



gehen jedoch bis in die erste Zeit kurz nach Erfindung der Buchdruckerkunst zurück. Es war ja auch so naheliegend, die Verzierungen, Initialen und Abbildungen in ähnlicher Weise wie die Buchstaben aus Metall herzustellen, also zu vervielfältigen. Die älteste, einfachste der verschiedenen im Laufe der Zeit angewendeten Vervielfältigungsarten ist das sogenannte Abklatschverfahren, das sich in mehr oder weniger veränderter Form bis in die neuere Zeit erhalten hat.

In einen kleinen Behälter, ein Kästchen aus Pappe oder Eisenblech, wurde geschmolzenes Blei gebracht und in das noch flüssige Metall der zu vervielfältigende Druckstock gedrückt. Dieser Abdruck wurde nach Erkalten als Matrize benutzt. Entweder wurde eine bei niedrigerem Grade schmelzende Legierung in die Matrize hineingegossen, oder die Matrize wurde mit einem Handgriff versehen in leichtflüssiges geschmolzenes Metall hineingedrückt, in gleicher Weise, wie dies vorher bei Herstellung der Matrize selbst geschehen war. Um das Anhängen des Metalls zu verhindern, wurde die Matrize mit Graphit oder dergleichen eingerieben. Eine genauere Beschreibung der einzelnen Verfahren würde über den Rahmen dieser Abhandlung hinausgehen. Auch weiterhin soll immer nur das Notwendigste, zum allgemeinen Verständnis Erforderliche angegeben werden.

Durch die Anfang des neunzehnten Jahrhunderts von Stanhope gemachte Erfindung der Gipsstereotypie war ein bedeutender Fortschritt in dem Abformen von Druckstöcken, der Herstellung von Klischees, zu verzeichnen, denn die mit diesem Verfahren hergestellten Abgüsse zeichneten sich durch große Schärfe aus. Zur Anfertigung eines solchen Klischees wurde das in einen Rahmen geschlossene Original sorgfältig geölt. Auf den Schließrahmen wurde alsdann ein zweiter, der sogenannte Aufsetzrahmen gelegt und in ihn ein Gipsbrei von entsprechender Festigkeit gegossen, dem auch wohl ein bestimmter Prozentsatz gelöschter Kalk beigemengt worden war. Sobald die Masse genügend fest geworden war, wurde die Gipsmatrize mit dem Rahmen vorsichtig von der Form abgehoben, die Matrize aus dem Rahmen genommen, zurechtgeschnitten, mit Gießrinnen versehen und in einem besondern Ofen getrocknet. Zum Guß wurde eine besondere Gießpfanne verwandt, die aus der eigentlichen Pfanne, einer in diese hineinpassenden Eisenplatte (dem sogenannten Schwimmer), dem Deckel und dem Bügel bestand. Dieser Apparat sowie die Matrize wurden genügend erwärmt. Auf den Boden der Pfanne wurde dann die Eisenplatte und auf sie, mit dem Bilde nach unten, die Gipsmatrize gelegt, worauf der Deckel mit dem Bügel aufgeschraubt wurde. Mittels eines Krahns wurde sodann der ganze Apparat in das flüssige Metall des Schmelzkessels gesenkt, wobei durch die an den Ecken des Deckels befindlichen Öffnungen das flüssige Metall in die Pfanne floß, das vermöge seines spezifischen Gewichtes die Eisenplatte hoch hob und sie mit der daraufliegenden Matrize an den Deckel der Pfanne preßte. Durch die Gießrinnen gelangte das Metall zwischen die schwimmende Eisenplatte und die Matrize, es entstand der Abguß. Nach Herausheben und Erkalten der Gießpfanne wurde die Platte aus der Matrize geschlagen, vom Gips befreit und das Klischee fertiggemacht (justiert).

Außer diesem Gießverfahren kam im Laufe der Zeit noch ein zweites zur Anwendung, das von Daulé erfunden war. Hier bestand die Gießpfanne aus zwei mit Scharnieren verbundenen Eisenplatten, zwischen die die Matrize gelegt wurde. Der Guß wurde mit dem Gießlöffel in gleicher Weise wie beim heutigen Papierstereotypieverfahren ausgeführt.

Während bei dem früher erwähnten Abklatschverfahren von einer Matrize mehrere Klischees erhalten werden konnten, war von der Gipsmatrize stets nur ein Abguß zu erzielen. Dafür zeichnete sich aber das Klischee durch ganz besondre Schärfe aus, so daß in dieser Beziehung die Gipsstereotypie lange Zeit als das beste Verfahren gelten konnte.

In den vierziger Jahren des vorigen Jahrhunderts wurde die Papierstereotypie erfunden, die auch heute noch bei Herstellung von Klischees vielfach zur Anwendung gelangt. Die allgemeinen Vorteile dieses Verfahrens der Gipsstereotypie gegenüber gelten auch hier, nämlich die schnelle und leichte Herstellungsart, die Anfertigung mehrerer Abgüsse von einer Matrize und die Billigkeit. Leider läßt sich aber das Verfahren, das ja so allgemein bekannt ist, daß es hier nicht näher beschrieben werden braucht, bei Herstellung von Klischees nach Holzschnitten oder sehr feinen Gravuren nicht immer anwenden, denn durch das heiße Trocknen der Matrize platzen oder zerreißen in den meisten Fällen die Holzschnitte und werden samt der Mater unbrauchbar. Der Papierstereotypie war es daher nicht möglich, die Gipsstereotypie bei Herstellung von Klischees zu verdrängen. Dies gelang erst der Galvanoplastik.

Die Papierstereotypie suchte man durch die sogenannte Kaltstereotypie, sowie durch die Trockenstereotypie, auch Kalanderstereotypie genannt, zur Herstellung von Klischees verwendbar zu machen. Bei der Kaltstereotypie wird die Mater in gewöhnlicher Weise durch Bürstenschlag und kurze Pressung hergestellt, die noch nasse Mater alsdann abgehoben, in einen Rahmen gespannt und besonders getrocknet. Bei der Trockenstereotypie dagegen werden, wie schon der Name sagt, die Matrizen auf trocknem Wege hergestellt. Für diesen Zweck werden besondere im Handel zu habende Matrizentafeln angefertigt. Ein entsprechend großes Stück, dem durch Einlegen in feuchte Makulatur ein gewisser Feuchtigkeitsgrad



gegeben wird, wird auf den zu vervielfältigenden Druckstock gelegt, mit Fließpapier und Prägefilz überdeckt und dann die Matrize durch den starken Druck eines Kalanders geprägt. Nach kurzem Trocknen der Matrize kann das Klischee gegossen werden.

Bei diesen beiden Verfahren werden wohl die Holzschnitte geschont, aber feinere Zeichnungen erhalten leider nur eine Wiedergabe von geringer Schärfe. Auch andre Originalklischees, z. B. feine Gravüren in Blei, feinste Zinkätzungen usw. lassen sich durch die Papierstereotypie, selbst bei gutem Trocknen unter der Presse, nur mangelhaft wiedergeben, da die Papierfaser weder in dem gleichem Maße wie etwa Gips in die feinsten Vertiefungen hineindringt, noch sich durch starkes Pressen hineintreiben läßt. Durch Verwendung von Indiaseidenpapier zur Matrize wurde versucht, dem Übelstande Abhilfe zu schaffen, und tatsächlich wurden gute Erfolge erzielt. Auch das Aufstreichen einer aus Graphit und Gummi oder Leim bestehenden Masse, die nach dem Trocknen fest an der Matrize haftete und die eigentliche Zeichnung des Originals enthielt, wurde zur Erzielung eines guten Ergebnisses angewandt.

Ein dem letzteren ähnliches Verfahren ließ sich ein dänischer Stereotypeur patentieren. Der leicht gefettete Druckstock wurde mit einer aus Aluminiumpulver und Kasein-Boraxlösung bestehenden Masse überstrichen, in der sich die feinsten Teile des Originals in der schärfsten Weise wiedergeben. Eine derartige Matrize soll mehrmaligen Abguß gestatten.

Mit mehr oder weniger günstigem Erfolge wurde im Laufe der Zeit auch auf andre Weise die Herstellung von Klischees versucht. Teilweise waren diese Verfahren gute Hilfsmittel für kleinere Buchdruckereien, um sich im Bedarfsfalle das eine oder andre Klischee selbst in mehreren Exemplaren anzufertigen. So wurden Klischees aus Walzenmasse in der Weise hergestellt, daß in eine Matrize, die entweder aus Papier oder aus Guttapercha verfertigt war, ja selbst in einen Abdruck von Siegellack oder Wachs die flüssige Walzenmasse — Leim und Glyzerin — gegossen wurde. Der Abguß wurde nach dem Erkalten auf einem Holzblock befestigt (justiert). Diese Walzenmasseklischees, welche durch Behandlung mit Chromlösungen unlöslich gemacht werden konnten, besaßen eine ziemliche Widerstandsfähigkeit.

Ferner wurden Klischees aus einer zu gleichen Teilen aus Gelatinewalzenmasse und aufgelöstem Kautschuk bestehenden Masse hergestellt, der durch Zusatz von etwas Schwefel eine gewisse Härte gegeben werden konnte. Auch aus Kautschuk allein lassen sich Klischees herstellen, die wohl jedermann in der Gestalt der Kautschukstempel bekannt sein dürften. Im Buchdruck kamen derartige Kautschukklischees wohl kaum zur Benutzung, sie können daher hier ganz außer Betracht gelassen werden.

Auch mittels Guttapercha wurden Klischees hergestellt. Ein Stück Guttapercha, das in kochendem Wasser bis zur leichten Knetbarkeit erweicht worden war, wurde mit Graphit eingerieben und auf das Original gelegt. Unter starkem Druck wurde dann in einer Presse die Guttapercha auf den abzuformenden Druckstock gepreßt und das Ganze ruhig stehen gelassen, bis die Guttapercha wieder vollständig erkaltet und hart geworden war. Hierauf wurde die Matrize abgehoben, deren Ränder zurechtgeschnitten, alsdann ein zweites weichgemachtes, gut graphitiertes Stück Guttapercha daraufgelegt und beide Stücke unter Druck gebracht. Nach abermaligem Erkalten konnte das so erhaltene Guttaperchaklischee von der Guttaperchamatrize abgehoben, beschnitten und auf Holz befestigt werden.

Ein französischer Ingenieur fertigte Klischees aus Schwefelkies und Schwefel. Beide Substanzen wurden erhitzt und in flüssigem Zustande auf das Original gegossen. Nach dem Erkalten wurde die erhaltene Matrize mit der gleichen flüssigen Masse übergossen und auf diese Weise das Klischee hergestellt. Diese Klischees mußten gleich in Schrifthöhe angefertigt werden, da sie sich, ihrer Sprödigkeit wegen, nicht nageln ließen.

Ein französischer Bildhauer mit Namen Jannin stellt Klischees aus Zelluloid her, indem er eine aus Bleiglätte und Glyzerin bestehende Masse auf das Original preßte. Nach dem Erhärten der Masse wurde die Matrize abgehoben und eine entsprechend große Zelluloidtafel, die durch Hitze erweicht worden war, unter einem sehr hohen Druck in geheizter Presse in die Matrize hineingepreßt. Nach vollständigem Erkalten und Erhärten konnte das Klischee durch Aufleimen bzw. Aufkitten auf eine Holz- oder Metallplatte befestigt werden. Das Verfahren, Klischees aus Zelluloid anzufertigen, wurde in noch einfacherer Weise von dem Zelluloidwarenfabrikanten Carl Lorch in Leipzig ausgeübt. Er benutzte für die Matrize und das Klischee Zelluloid, stellte erstere aber aus einer härteren Zelluloidmasse her, während er für das Klischee selbst eine etwas weichere Sorte benutzte. Die erwärmte Zelluloidplatte wurde auf das ebenfalls erwärmte Original gebracht und beides unter Druck erkalten gelassen. Bei Anfertigung des Klischees wurde die durch Wärme erweichte Zelluloidplatte auf die kalte Zelluloidmatrize gebracht und geprägt. Später verwendete Carl Lorch zur Herstellung der Matrize Ebonit. Die Anfertigung eines Klischees nahm nur sehr kurze Zeit in Anspruch, dabei ließen sich aber selbst Autotypien sehr gut vervielfältigen.

Trotz der mancherlei Vorteile der einzelnen Verfahren werden die mittels ihnen hergestellten Klischees durch die zu immer größerer Vollkommenheit gelangten Erzeugnisse der Galvanoplastik weit übertroffen. Bei der Galvanoplastik wird ein elektrischer



Strom durch eine Metallsalzlösung hindurchgeführt, wobei sich durch die an dem positiven Pole (der Anode) befindlichen Anodeplatte (Kupfer, Nickel usw.) aus der Lösung positiv wirkende Metallteilchen ausscheiden, die sich auf der an dem negativen Pole (Kathode) befindlichen Kathodenplatte (der Matrize) als fein kristallinischer Metallniederschlag ablagern. Professor Jacobi in Dorpat entdeckte 1837 durch Zufall, daß sich in einem Danielschen Element an einem an Stelle der Kupferplatte befindlichen Kupferzylinder metallisches Kupfer angelagert hatte, und daß dieses Kupfer in genauester Weise die Oberfläche des Kupferzylinders wiedergab. Weitere Versuche bestätigten in überraschender Weise seine Entdeckung und führten zur Erfindung des Verfahrens der galvanischen Abformung der verschiedensten Gegenstände. Fast zur selben Zeit, kurz nach der Entdeckung Jacobis, machte, unabhängig von dieser, auch ein Engländer, Spencer, die gleiche Entdeckung.

Sehr bald wurde diese epochemachende Erfindung Allgemeingut und auch die graphische Kunst bemächtigte sich ihrer zur Abformung von Druckstöcken. Durch die vielen Verbesserungen, die im Laufe der Zeit an der Erfindung Jacobis vorgenommen wurden, ist es möglich geworden, gegenwärtig Galvanos in derartiger Vollkommenheit herzustellen, daß ein Abdruck von ihnen von einem solchen des Originals, selbst wenn dieses die feinste Autotypie ist, nicht unterschieden werden kann.

In der ersten Zeit konnten galvanische Niederschläge nur auf Metallen erzeugt werden. Es wurde daher zuerst von dem metallischen Original galvanisch ein Kupferniederschlag hergestellt und die so gewonnene Matrize alsdann zur Anfertigung des Galvanos benutzt, oder der wiederzugebende Gegenstand wurde in ein weicheres Metall (Blei) abgeformt und diese Abformung als Matrize für den Niederschlag verwandt. Als der Engländer Murray gefunden hatte, daß sich auch auf Nichtmetallen, sobald diese mit einem elektrisch leitenden Stoffe, z. B. dem Graphit überzogen worden waren, ein Niederschlag herstellen ließe, da war die Möglichkeit gegeben, jeden beliebigen Gegenstand abzuformen und galvanisch zu vervielfältigen. Zunächst wurden die damals zur Abformung von Klischees angewendeten Gipsmatrizen benutzt, die vorher gegen das Eindringen der Kupferlösung durch Wachs oder dergleichen geschützt wurden. Ferner wurden Matrizen aus Siegellack, sowie solche aus Gelatine bzw. Leim hergestellt. Aber diese Formen wurden bald verdrängt durch das einfachere Verfahren des Abprägens der Originalformen in Wachs oder Guttapercha, welche beiden Verfahren heute noch üblich sind.

Wachs sowohl wie Guttapercha werden durch Wärme erweicht, ein entsprechend großes Stück auf das in einen Rahmen geschlossene Original gelegt und die Matrize in einer hierfür geeigneten Presse geprägt. Nach der Abprägung erfolgt das Graphitieren der geprägten Form, der Matrize, eine Arbeit, die mit ganz besonderer Sorgfalt ausgeführt werden muß, weil von ihr, besonders bei der Herstellung von Galvanos nach Autotypien, das Gelingen eines guten Klischees abhängt.

In dem galvanischen Bade erfolgt der Niederschlag in bereits angegebener Weise entweder durch den elektrischen Strom einer Batterie oder einer Dynamomaschine. Hat der Metallniederschlag auf der Matrize die gewünschte Stärke erreicht, dann wird er von der Matrize losgelöst und nach Entfernung des daran haftenden Wachses die Rückseite mit Lötzinn versehen. Die Bildseite des Niederschlags, auch Hülse genannt, wird zum Schutze gegen etwaiges Durchbiegen mit einer Kreide- oder Gipsschicht ausgefüllt und darauf das Galvano mit Blei hintergossen. Nach sorgfältigem Richten und Hobeln wird das Klischee auf Holz aufgenagelt. Für das Richten des Galvanos hat die Firma Zierow & Meusch in Leipzig eine Maschine gebaut, mit der die Klischees in genauester Weise bearbeitet werden können.

Die immer höhern Ansprüche, die an die Druckerzeugnisse gestellt werden, besonders die immer häufigere Verwendung der Autotypie ließen sehr bald erkennen, daß der Abdruck vom Galvano sich von demjenigen des Originals unterschied, d. h. der Druck vom Galvano war nicht so gut als derjenige vom Original. Der Grund war und ist größtenteils darin zu suchen, daß infolge des Graphitierens sich gar zu leicht kleine Fehler einschleichen, die für das Galvano von Nachteil sein müssen. So blieben z. B. in den feinsten Vertiefungen Teilchen von Graphit liegen oder die Matrizen wurden durch das Bürsten rauh. Zur Verminderung dieses Übelstandes wurde nun die Wachsplatte bereits vor dem Prägen mit einem stumpfen Graphit überzogen und nach dem Prägen der Matrize in einer eigens dafür konstruierten Graphitiermaschine mit Glanzgraphit graphitiert. Andre wieder, z. B. die Firma Zierow & Meusch in Leipzig, graphitieren die Wachsmatrizen überhaupt nicht, sondern machen die Prägemasse durch Zusatz von Graphit bereits vor dem Prägen durch und durch leitend.

Wenn durch diese Vervollkommnungen alles erreicht wurde, was sich von einer Wachsmatrize erreichen läßt, so konnte die Wachsmatrize doch noch nicht den höchsten Anforderungen, z. B. bei Autotypien mit feinstem Raster, gerecht werden. Diesen höchsten Ansprüchen wurde erst durch die Bleimatrize Genüge geleistet.

Bereits Didot in Paris hatte Ende des 18. Jahrhunderts, damals allerdings nur zur Herstellung von Stereotypien, die Bleiprägung zu Hilfe genommen.

Auch der Erfinder der Galvanoplastik Jacobi benutzte das Blei zur Herstellung von Matrizen. Für die damaligen Bedürfnisse, wo an Autotypien noch nicht zu denken war, genügte aber die Guttapercha- bzw. Wachsmatrize, so daß die Prägung der Matrize in Blei nicht zu allgemeiner Einführung gelangte.

Dr. E. Albert in München fand nun, als er sich bei der Herstellung seiner Reliefautotypien, wo bekanntlich die Autotypie auf eine darunterliegende Reliefätzung aufgepreßt wird, des Weichbleis bediente, daß eine Platte aus diesem Metall ein ausgezeichnetes Prägematerial für Autotypien sei. Auch von verschiedenen andern Seiten wurden darauf Versuche mit Bleiprägung angestellt, wobei sich ergab, daß mit der nötigen Vorsicht auch unter Zuhilfenahme eines Kalanders sich sehr gute Matrizen aus Weichblei herstellen lassen.

Während Dr. Albert seine Forschungen fortsetzte und in Erfahrung brachte, daß eine auf die Bleiplatte gelegte Lage Papier soviel Elastizität besaß, um das Blei in größere Vertiefungen hineinzupressen, versah Gustav Fischer, Mitinhaber und Leiter der Galvanoplastik G. m. b. H. in Berlin, die für die Prägung zu benutzenden Bleiplatten mit einer doppelten Riffelung, indem er sie einmal in der Längs- und einmal in der Querrichtung durch ein Walzwerk gehen ließ, dessen obere Walze geriffelt, die untere dagegen poliert ist. Die Bleiplatte erhält hierdurch auf der Rückseite kleine Pyramiden, die dazu dienen, die Platte weicher und elastischer zu gestalten, so daß das Blei sich in den größern Vertiefungen tiefer hineinprägen kann. Mit einer derartig geriffelten Platte lassen sich Prägungen bis zu etwa 600 qcm Flächeninhalt bequem vornehmen. Für die Prägung größerer Flächen hat Dr. Albert ein besonderes Verfahren erfunden, bei dem die Prägung in einzelnen Teilen unter Anwendung eines Nebendrucks vorgenommen wird, so daß einzelne Druckansätze nicht entstehen.

Die Bleimatrize kann, nachdem sie auf der Rückseite und an den Rändern nichtleitend gemacht worden ist, sofort in das galvanische Bad gebracht werden. Da Blei ein ausgezeichneter elektrischer Leiter ist, so schlägt sich das Metall viel schneller nieder als auf die graphitierten Guttapercha- und Wachsmatrizen. Da ferner bei der Metallmatrize das Bad bedeutend wärmer gehalten werden kann, so kann natürlich eine höhere Stromspannung angewandt werden, die eine viel schnellere Herstellung des Galvanos ermöglicht.

Die Ablösung des Kupferniederschlags von der Matrize erfolgt durch Erwärmen, wobei sich die beiden Metalle verschieden ausdehnen und voneinander trennen, ohne daß die Matrize beschädigt wird. Die Matrize kann daher, wenn erforderlich, mehrere Male benutzt werden. Die Fertigstellung des Galvanos erfolgt in der üblichen Weise; Dr. Albert hat sich aber auch eine Arbeitsmethode schützen lassen, bei der Arbeit und Zeit erspart wird.

Außer den bereits erwähnten Vorteilen bietet die Bleimatrize noch den weitern, daß die Prägung kalt vorgenommen werden kann, wodurch eine größere Gewähr für genaues Passen bei mehrfarbigen Abbildungen gegeben ist. Der Hauptvorzug der Metallmatrize gegenüber der Wachs- bzw. Guttaperchamatrize liegt aber in der originalgetreuen Wiedergabe, die, weil die Matrize nicht mehr mit Graphit usw. in Berühung kommt, durch nichts beeinflußt wird. Als Beweis hierfür sei angeführt, daß sich mit der Bleiprägung selbst das feinste Korn einer Heliogravüre tadellos wiedergeben läßt. Die von Dr. Albert und Gustav Fischer gemachten Erfahrungen sind von den beiden Erfindern zu einem Verfahren vereinigt worden. Ihre Erzeugnisse kommen nun unter dem Namen Albert-Fischergalvano in den Handel.

Als Ersatz für die Wachsmatrize benutzt die Firma Zierow & Meusch in Leipzig Matrizen aus Zelluloid, dessen gute Eignung zu Prägezwecken bereits erwähnt wurde. Die Herstellung von Matrizen erfolgt derart, daß eine erweichte, vor dem Prägen elektrisch leitend gemachte Zelluloidplatte mit der polierten Oberfläche in das Klischee geprägt wird. Um ein Zusammenschrumpfen der Matrize zu verhindern, wird ein metallisches Netz mit hineingeprägt. Selbst Autotypien geben sich in der Zelluloidplatte mit großer Schärfe wieder, so daß auch dieses Verfahren die Wachsmatrize in vieler Beziehung übertrifft. Auch für Schriftprägung ist die Zelluloidmatrize von bedeutendem Vorteil, da wegen des leichten weichen Druckes selbst zarte Schrift nicht leiden kann.

Von der Firma C. Beensch in Moys bei Görlitz wird seit kurzer Zeit eine durch Patent geschützte Bleiwachsmatrize in den Handel gebracht. Diese Matrize besteht aus mehreren übereinander geschichteten dünnen Bleifolien, zwischen denen sich je eine dünne Schicht Wachs befindet, so daß das Ganze eine weiche geschmeidige Platte bildet. Die obere Schichtseite besteht aus Graphit enthaltendem Wachs, während die Rückseite der Platte als Isolierschicht ein mit Wachs getränktes Blatt Papier trägt. Die Prägung erfolgt entweder in der gleichen Weise wie diejenige einer gewöhnlichen Wachsmatrize, oder in noch einfacherer Weise, ähnlich wie die Prägung einer Trockenstereotype-Matrize, auf einer Kalanderpresse. Da die fertig geprägte Bleiwachsmatrize nicht mehr mit Bürste und Graphit zu bearbeiten ist, sondern direkt in das ebenfalls bis zu einem gewissen Grade angewärmte Bad gehängt wird, so lassen sich auch mit dieser Matrize Galvanos von originalgetreuer Schärfe herstellen.

Zum Schluß noch einige Zeilen über Vernickelung und Nickelgalvanos. Sowohl Schriftmetallklischees



als auch Kupfergalvanos werden oft vernickelt, das heißt das betreffende Klischee wird in einem galvanischen Bade mit einem schwachen Nickelüberzug versehen. Dies geschieht einesteils z. B. bei den Schriftmetallklischees zur Erzielung einer größern Widerstandsfähigkeit gegen die Abnutzung, andernteils zum Schutz des Kupfers (bei Galvanos) gegen die chemischen Einflüsse verschiedener Farben. Naturgemäß kann der Nickelniederschlag bei Vernickelungen immer nur von sehr geringer Stärke sein, da sonst die feinere Zeichnung des Bildes leicht beeinträchtigt werden würde. Die dünnen Nickelüberzüge sind aber leider trotz ihrer Härte einer baldigen Abnutzung unterworfen. Man versuchte daher Nickelgalvanos herzustellen, das heißt im galvanischen Bade das Nickel direkt auf die Matrize niederzuschlagen. Da sich aber sowohl Wachs- wie Guttaperchamatrizen für Nickel nicht in dem gleichen Maße wie für Kupfer eignen — Nickel z. B. blättert während des Niederschlagens sehr leicht von der Wachsmatrize ab —, so konnte zunächst nur Metall in Frage kommen, auf das sich Nickel in entsprechender Stärke niederschlagen läßt. Von dem Originalklischee wurde eine Kupfermatrize hergestellt, und diese für die Anfertigung des Nickelniederschlages benutzt, wobei mit bedeutend erwärmten Bädern, also infolge der höheren Stromspannung schneller gearbeitet werden konnte. Die Herstellung der Kupfermatrize war aber etwas umständlich, so daß eine Verbesserung in der Verwendung von Guttapercha- oder Wachsmatrizen nur willkommen sein konnte.

Dr. Georg Langbein in Leipzig ließ sich ein Verfahren patentieren, durch das in einem Bade von bestimmter Zusammensetzung, das mechanisch in ständiger Bewegung gehalten wird, Nickelniederschläge unmittelbar auf Guttapercha oder Wachs in jeder gewünschten Stärke erzielt werden können. Für ein gutes Galvano genügt ein Nickelniederschlag in etwa Schreibpapierstärke, der im galvanischen Kupferbade von der Rückseite aus sofort beliebig verstärkt und dann in bekannter Weise verzinnt und hintergossen wird.

Die in der Neuzeit zur Anwendung gekommene Bleimatrize aber dürfte für das Nickelgalvano die Zeit gebracht haben, in der es zu allgemeinerer Einführung gelangen kann, denn auf der Bleimatrize schlägt sich das Nickel ebensogut und ebensoleicht nieder wie das Kupfer. Die unangenehme Eigenschaft des Abblätterns von der Matrize, wie dies bei Wachs der Fall ist, ist bei Blei nicht vorhanden, der Nickelniederschlag ist bedeutend zäher als der von Kupfer, das Nickelgalvano ist daher bedeutend widerstandsfähiger, und die verschiedenen Farben haben auf Nickel so gut wie gar keinen Einfluß. Alle diese Vorteile können jetzt, da die Bleimatrize eine leichtere und einfachere Herstellung des Nickelgalvanos gestatten, in der Drucktechnik ausgenutzt werden, so daß in Zukunft voraussichtlich die Verwendung von Nickelgalvanos häufiger als jetzt erfolgen wird.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Die *Graphische Vereinigung* beschäftigte sich in der Sitzung vom 7. Juli 1908 in der Hauptsache mit den Vorbereitungen für die Ausstellung von künstlerischen Ansichtspostkarten, die vom 12. bis 19. Juli stattfand und etwa 1800 Ansichtspostkarten enthielt. Der Vorstand der Graphischen Vereinigung hatte sich die größte Mühe gegeben, die weiteren Kreise Altenburgs auf die auch für den Laien lehrreiche Ausstellung aufmerksam zu machen, zumal sie in ihrer übersichtlichen Anordnung ein Bild von der großen Leistungsfähigkeit der deutschen Postkartenindustrie bot. Leider war aber der Besuch der Ausstellung ein so schwacher, daß die sonst so rührige Gesellschaft wohl zu weiteren derartigen Veranstaltungen nicht ermutigt worden sein dürfte. -o-.

Bremen. Der *Typographische Klub* hatte in seiner Julisitzung wiederum eine Rundsendung, enthaltend Inserate, ausgestellt, die Herr *Blosfeld* besprach. Da sich unter den ausgestellten Beispielen nur wenige Satzarbeiten befanden, so wurde mit einigen Worten auf die Satzinserate eingegangen und bemerkt, daß eine gezeichnete oder negativ hergestellte Anzeige zwar immer wirkungsvoller sein werde, sich aber durch richtige Verteilung von Licht und Schatten auf einer Seite auch durch gesetzte Anzeigen noch manches Gute erreichen lasse. — In der Sitzung am 3. August war Beschluß darüber zu fassen, ob die von der Leipziger Typographischen Vereinigung zusammengestellte Ausstellung von Ansichtspostkarten auch in Bremen gezeigt werden solle. Trotz der entstehenden hohen Kosten wurde dem Vorschlag des Vorstandes zugestimmt, die genannte Ausstellung in der Zeit vom 16. bis 31. August zur Schau zu bringen. -R.

Breslau. In der Sitzung, die die *Typographische Gesellschaft* am 8. Juli 1908 abhielt, lagen verschiedene Neueingänge vor, von denen Herr Schultes den Jahresbericht und die Veröffentlichungen der Gutenberg-Gesellschaft in Mainz wegen ihrer guten Ausstattung besonders hervorhob. Ausgestellt waren die eingegangenen Entwürfe zu der Johannisfestkarte, über die noch berichtet werden wird. Zum Schluß erfolgte die Bekanntgabe der Bedingungen für den Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen zu dem Gautagsfestlied. — In der Sitzung am 22. Juli berichtete zunächst Herr *Hendel* über den Johannisfestkarten-Wettbewerb. Er bedauerte sehr, daß gerade dieser Wettbewerb eine so schwache Beteiligung gehabt habe, und besprach sodann die einzelnen Arbeiten, denen er im großen ganzen Anerkennung zollen konnte. Die Preisbewertung hatte folgendes Ergebnis: Fritz Kresse, I. Preis; Paul Scholz, II. Preis; Carl Neugebauer, III. Preis; Scholz, Neugebauer und Schmidt lobende

Anerkennungen. Herr *Schmidt* berichtete sodann über eine Rundsendung der Essener Graphischen Vereinigung, die zum Teil Arbeiten aus Essener Druckereien, zum Teil Wettbewerbs-Arbeiten der noch jungen Vereinigung enthielt. Der Berichterstatter sprach seine Freude darüber aus, daß die Essener Vereinigung schon ganz schöne Proben ihrer Leistungsfähigkeit gegeben habe, die für die Zukunft noch recht Gutes erhoffen ließen. G-e.

Glogau. In der am 22. Juli 1908 stattgehabten Monatsversammlung der Typographischen Vereinigung wurde zunächst der Rechenschaftsbericht für das zweite Vierteljahr 1908 vorgelegt, der einen Kassenbestand von M 62.73 aufwies. Sodann berichtete der Vorsitzende über das Ergebnis des Wettbewerbes, den die Typographische Gesellschaft in Stettin zur Erlangung eines Briefkopfes veranstaltet und nach hier zur Bewertung eingesandt hatte. Hierauf wurde beschlossen, den schon früher beabsichtigten Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen zu einem Briefkopf für die Vereinigung zur Ausführung zu bringen und die Typographische Vereinigung in Leipzig um Übernahme der Bewertung der Eingänge zu bitten. Eine ausliegende Rundsendung der Firma P. J. Bachem, Köln konnte wegen der vorgeschrittenen Zeit nicht mehr besprochen werden. Ksr.

Halle a. S. Die *Graphische Vereinigung* konnte am 14. Juli 1908 die Feier des fünften Stiftungsfestes begehen, die im allgemeinen den Charakter eines fröhlichen Kommerses trug, aber durch einen einleitenden Vortrag des Vorsitzenden *F. H. Müller* über die Zwecke und Ziele der Vereinigten Typographischen Gesellschaften Deutschlands eine besondere Bedeutung erhielt. Der Redner gab sehr beachtenswerte Anregungen und erblickt die Aufgabe der Fachvereine in dem unentwegten Arbeiten für eine weitere machtvolle Entwicklung der Buchdruckerkunst, damit diese wieder zu einem echten Kunstgewerbe werde. -er.

Hannover. Die *Typographische Vereinigung* beriet in der Sitzung am 30. Juni 1908 die von der Berliner Typographischen Gesellschaft gemachten Vorschläge, betreffend die einheitliche Stärke der Linienbilder. Allgemein wurde die Festsetzung einheitlich starker Linienbilder mit Einschluß der doppeltstumpffeinen Viertelcicerolinie als sehr notwendig erachtet, die endgültige Stellung der Mitglieder zu den Berliner Vorschlägen aber einer späteren Sitzung vorbehalten. Zur Vorberatung neuer Statuten wurden gewählt die Herren Koppmann, H. Schulze, Staub, Vennekold und Wandelt. An dem vom Gewerbeverein für Hannover im Juli wiederum veranstalteten Kursus in der gewerblichen Buchführung werden sich auch einige Mitglieder der Typographischen Vereinigung beteiligen. — Am 26. Juli hielt Herr *Wandelt* einen Vortrag über: Die Verwendung der Tonplatte. Durch diesen Vortrag und die sich ihm anschließende Besprechung wurde ungefähr die Grenze gezogen, bis zu der bei typographischen Wettbewerben die Tonplatten als gegebenes Material zu betrachten sind. Das Ergebnis der Erörterungen soll nebst einem Auszug aus den Wettbewerbsbestimmungen des Verbands der Deutschen Typographischen Gesellschaften dem neuen Statut angeheftet werden. -ss-.

Leipzig. In der *Typographischen Gesellschaft* berichtete am 1. Juli 1908 Herr *Graichen* über einen in der Gutenberg-Gesellschaft zu Mainz von Hern Dr. A. Hagelstange gehaltenen Vortrag: Gutenbergs Erbe und die Pflichten der Gegenwart ihm gegenüber. — Die Sitzung am 15. Juli brachte zwei technische Erklärungen alter Fachausdrücke, die sich immer mehr verlieren und nur noch von wenigen alten Setzern angewendet werden. Herr *Kaiser* erklärte das Wort: Parangonieren, das gleichstellen bedeutet und hauptsächlich beim Ausschließen der mathematischen Formeln und in der Akzidenz angewendet wurde, wenn in einer Zeile zwei oder mehrere Schriften in Linie gebracht werden mußten. Heute spreche man nur vom Über- und Unterlegen. Herr *Schwarz* erklärte sodann den anastatischen Druck, der angewendet werde, wenn die Neuherstellung einer Drucksache aus gewissen Gründen nicht angängig sei oder wenn es sich um peinlich genaue Wiedergabe des Originales handele. Die Druckfarbe des Originals werde chemisch aufgefrischt, so daß sie sich beim Umdrucken vom Papier löse und auf dem Stein haften bleibe, der dann vom Steindrucker zum Fortdruck fertig gemacht werde. Das Original werde durch die chemische Behandlung und den Umdruck wertlos. Dem anastatischen Druck verwandt sei die Photolithographie, bei der die wiederzugebende Drucksache mittels photographischen Verfahrens auf den Stein übertragen werde. Die Photolithographie habe aber den großen Vorteil, daß das Original vergrößert oder verkleinert werden könne. Herr *Kaiser* berichtete über die Wünsche und Ansichten, die ein Gelehrter in der Berliner Typographischen Gesellschaft vorgetragen hat, und bemerkte hierzu, daß diejenigen Leipziger Druckereien, die mathematischen Satz herstellen, die verlangten Zeichen besitzen. Dem Vorschlag, eine Anleitung für mathematischen Satz zu schaffen, könne er nicht beistimmen, weil die mathematischen Werke und das Material der Druckereien zu verschieden seien. Ein Studium der vorhandenen Lehrbücher genüge völlig. — Am 29. Juli erklärte Herr *Uhlig* seine Zeilen-Auftragswalzen, mittels welchen es möglich ist, gleich den ersten Korrekturabzug in einfachster Weise farbig herzustellen, ohne erst die einzelnen Formen bauen zu müssen. Aus den reichen Sammlungen der Typographischen Gesellschaft waren Besuchskarten ausgestellt, die mit der Mitte des vorigen Jahrhunderts beginnend bis auf die neueste Zeit führten. Nach Erklärung der Worte: Vor der Schrift (Avant la lettre) wurde noch eine außerordentliche Generalversammlung abgehalten, in der an Stelle zweier abreisender Vorstandsmitglieder Herr Küttner als Kassierer und Herr Hach als Beisitzer gewählt wurden. B-r.

Leipzig. In der am 1. Juli 1908 stattgehabten Sitzung der *Typographischen Vereinigung* waren die im Laufe des letzten Jahres eingegangenen Schriftgießereineuheiten ausgestellt, über die Herr *Pscherra* ausführlich berichtete. Er stellte fest, daß in der Schriftgießerei ein frischer Zug wehe, zumal sie bestrebt sei, durch Mitarbeitung namhafter Künstler und tüchtiger Schriftzeichner Gutes auf den Markt zu bringen. Von Eckmann ausgehend schilderte er die Entwicklung in dem Schaffen künstlerischer Schriften und weist darauf, daß in jüngster Zeit der reine Antiqua- und Frakturschnitt zur Vorherrschaft gekommen ist. Durch die zu den Schriften geschnittenen passenden Ornamente könne jetzt auch Einheitlichkeit im Satzbilde erzielt werden. Diesen allgemeinen Ausführungen schloß sich eine beurteilende Besprechung der ausgestellten Schriftproben an. Nach dem Vortrage wurde das Ergebnis der Bewertung des letzten Preisausschreibens (Briefkopf, Briefumschlag und Postkarte für die Vereinigung) bekannt gegeben. Es erhielten:



I. Preis: R. Sack; II. Preis: Luboch-Schäfer; III. Preis: R. Schäfer; IV. Preis: A. Steib. — Am 15. Juli hielt Herr *Mauff* einen Vortrag über: Deutsche und fremdländische Interpunktionen, in dem er bemerkte, daß der Meister der Sprache an der sinngemäßen Interpunktion und an der Betonung zu erkennen sei. Die Beherrschung der Sprache könne erreicht werden, wenn die elementarsten Sprachkenntnisse geläufig seien. Leider werde aber vor allem die Interpunktion vernachlässigt und bei ihr wiederum das Komma, entweder durch falsche Stellung oder durch Weglassen. An mehreren Beispielen wurden diese Darlegungen erläutert. Auch die fremdsprachlichen Satzzeichen wurden eingehend behandelt und zum Schlusse auf die Wörterbücher von Duden und Weyde, sowie auf das Werk: Hellwig, Die Behandlung fremder Sprachen verwiesen. Herr *Friebel* besprach sodann noch eine ausgestellte Sammlung von Festschriften und Programmen zu Buchdruckerfesten, wobei er betonte, daß sich die technischen Vereine als vornehmliche Aufgabe stellen sollten, für das Verschwinden minderwertiger Arbeiten zu sorgen. — Am 29. Juli waren Schülerarbeiten der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig ausgestellt, die aus der Abendklasse des Herrn Professor Honnegger hervorgegangen waren. Herr *Sack* berichtete über die Ausstellung und bemerkte, daß die Arbeiten von jüngeren und älteren Buchdruckern in einem Kurse mit vier Abendstunden in der Woche hergestellt seien. Jeder Schüler erhalte sein Manuskript, nach dem er zuerst seine Skizze mache, die er danach in der Werkstätte praktisch ausführe. Der Lehrer wirke bei allen Arbeiten individuell ein, nur nicht bei den Prüfungsarbeiten, die von den Schülern allein und ohne jegliche Hilfe hergestellt werden müssen. Dies sei auch bei einer Anzahl ausgestellter Arbeiten der Fall. Es seien dies dieselben, die Herr Becker im Deutschen Buch- und Steindrucker angegriffen habe. Er könne die Abhandlungen des Herrn Becker nur als Angriff, nicht aber als eine Kritik bezeichnen, die sich sinngemäß aufbaue. An mehreren Beispielen beweist dies Herr Sack, der auch zum Schluß die Art und Weise verwarf, mit der sich Herr Becker die Arbeiten zum Zweck der Reproduktion beschafft hat. In dem Meinungsaustausch, der sich an den beifällig aufgenommenen Vortrag anschloß, wurde von verschiedenen Rednern noch Tadel ausgesprochen. Der als Gast anwesende Herr Professor *Seliger* gab einige Erklärungen ab. Er betonte, daß es ganz falsch sei, diese Arbeiten als vorbildlich für die Praxis hinzustellen, denn die Schule sei nur imstande, die Schüler aus dem Alltäglichen emporzuheben und zu persönlich höheren Leistungen zu erziehen. Ebensowenig wie die Schule im Zeichnen oder Malen nach der Natur vorbildliche Arbeiten liefere, die für den gegenwärtigen Stand der Zeichenkunst und Malerei maßgebend wären, ebensowenig könne auch der Kursus eines speziellen Berufes allgemeinhin für die Praxis vorbildliche Arbeiten ergeben. Er verwahre sich entschieden dagegen, daß die Schule vorbildlich zu wirken habe, sie wolle nur geringere Leistungen und Anschauungen in feinere umsetzen. Nur in ihrem Gesamtstreben, in ihrer Gesinnung und Richtung könne die Schule Vorbildliches für die Praxis zeigen, nicht aber sei dieses bei jeder Einzelleistung des Schülers möglich oder erstrebenswert. Viele Schülerarbeiten müßten schon vor ihrer Fertigstellung verworfen werden, und dennoch könne der Schüler an diesen am meisten gelernt haben. Es würde geradezu ein Hohn sein, wenn die Arbeiten der Schüler für die der Meister in der Praxis maßgebend wären oder sein sollten. Er freue sich, daß man allmählich wieder zur Einfachheit zurückgekehrt sei und in der Schrift dasjenige erkenne, das dem Buchdrucker in erster Linie zur Verarbeitung zukomme, denn das Überladen mit Ornamenten oder gar das Selbstzeichnen solcher sei für den Buchdruck nachgerade gefährlich gewesen. Das habe er selbst in der Akademie erlebt, darum sei man auch hier davon abgekommen, wie die ausgestellten Arbeiten bezeugen. Er verweist sodann auf die ausgelegten Tafeln aus dem von der Reichsdruckerei herausgegebenen Werk: K. Burger, Deutsche und italienische Inkunabeln und das Werk von Weimar über Monumentalinschriften, aus welchen am besten ersehen werden könne, wie man die Schrift zur Wirkung kommen lassen solle. Auf eine Anfrage erklärte Herr Professor Seliger, daß auch heute noch, nachdem in der Akademie eine Druckerei eingerichtet sei, der Lehrgang des Kursus sich so gestalte, daß zuerst Anschauungsunterricht gegeben werde, in dem die Formen und Anwendungsarten der Schrift erläutert würden, hierauf würden Skizzen gemacht, die ausgeführt werden müssen. Bei den praktischen Arbeiten müsse mit wenig Schriften und zwei Tiegeldruckpressen vorlieb genommen werden. In einer Unterredung nach Schluß des Vortrages erklärte sich Herr Professor Seliger in liebenswürdiger Weise dem Vorstand gegenüber bereit, eine Ausstellung von Schülerarbeiten zusammenzustellen und solche durch Vermittelung der Typographischen Vereinigung dem Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften zur Rundsendung zu überlassen. gKr.

Magdeburg. In der Julisitzung der *Graphischen Gesellschaft* lagen die neuesten Hefte der Fachliteratur aus. Herr *Singhofen* berichtete über eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend Kasseler Drucksachen, wobei er die hervortretenden Mängel in der Satzanordnung und der Wahl der Farben kritisch beleuchtete. Die aus Anlaß des 10jährigen Bestehens der Graphischen Gesellschaft als Monatsarbeit beschlossene Festkarte brachte zahlreiche Einsendungen, von denen der Entwurf des Herrn Helmberger zur Ausführung gewählt wurde. E. K.

Wien. Die *Graphische Gesellschaft* veranstaltete am 26. Juli 1908 einen gemeinsamen Besuch der Ausstellung „Kunstschau“ (Klimt-Gruppe der Sezession). Die Teilnahme war sehr zahlreich und die Besichtigung verlief so anregend, daß eine Wiederholung derselben demnächst stattfinden wird. Die Ausstellung bietet hohe wie angewandte Kunst, und wenn auch manches Vorgeführte der ersteren fast Befremden erregt, z.B. die Bilder Klimts selbst, so ist wieder die gezeigte Zweckskunst zumeist wirklich schön. Drei Säle sind der Graphik gewidmet. Hier setzte natürlich Beifall und Widerspruch seitens der Besucher am meisten ein. Bei den Kleindrucksachen und Entwürfen für solche — man hatte es hier ausschließlich mit Künstlerarbeiten zu tun — wurde vornehmlich die Behandlung der Schrift bemängelt und mit dem wienerischen Ausdruck „schlampert“ belegt. In der Tat machte die Schrift meist den Eindruck, als wäre sie für den Künstler eine lästige Arbeit, die er möglichst rasch so oder so vom Halse haben wolle. Der Plakatsaal bietet eine Fülle von aus-

geführten Künstlerplakaten wie von Entwürfen. Der Vergleich mit andern Plakaten, die zurzeit die Anschlagsäulen schmücken, wie z. B. diejenigen der Grazer und Prager Ausstellung, ließ das Urteil der Besucher dahin gelangen, daß die gezeigte Klobigkeit der Zeichenweise auch für die Fernwirkung nicht gerade notwendig ist, ja roh wirkt. -t-.

Zittau. Die *Graphische Vereinigung* beteiligte sich mit ihren letzten Wettbewerbsarbeiten an einer Skizzen- und Drucksachenausstellung, die von der Filiale Warnsdorf i.B. der Buchdrucker der Lausitz und Nordböhmens aus Anlaß des Johannisfestes veranstaltet war. — In der Sitzung am 25. Juli 1908 lag eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften aus, enthaltend spanische Drucksachen. Die hier gezeigten Erzeugnisse spanischer Druckkunst wirken jedoch nur insofern erzieherisch, als sie dem deutschen Akzidenzsetzer deutlich vor Augen führen, wie Drucksachen nicht ausgestattet sein sollen. -dl-.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Dreßlers Kunst-Jahrbuch. Dresden.* Verlag von *Gerhard Kühtmann.* Den Herausgeber dieses Nachschlagewerkes haben wir schon einmal auf mancherlei Mängel hinweisen können, die seinem Werke anhaften. Die vorliegende neue Ausgabe mit der früheren zu vergleichen, ist uns unmöglich, da wir letztere nicht zur Hand haben. Sollte aber Willy O. Dreßler unsern Winken seinerzeit gefolgt sein, so müssen wir heute sagen, daß dann bei eingehender Prüfung sich weitere Schwächen herausgestellt haben, die einem Nachschlagewerk, das unbedingt *schnelle* und *erschöpfende* Auskünfte geben soll, nicht anhaften dürfen. Die Mitteilungen über die einzelnen Künstler — um nur eines herauszugreifen — sind herzlich dürftig. Viele Künstler, auch namhafte und namhaftere, fehlen noch ganz. Wenn Dreßler nicht von den Künstlern *direkt* über ihre Werke usw. Auskunft erhalten kann, so muß er sie indirekt zu erhalten suchen. Es fehlt vor allem an Konsequenz. Werden nur bei *einzelnen* und nicht bei allen Namen die betreffenden Kunstwerke angeführt, so ist das etwas Halbes. Alle gleichmäßig behandeln! Wir verlangen selbstverständlich nicht ein vollständiges Register, das all und jedes mehr oder minder künstlerisch wertvolle Werk registriert, allein wie mancher (namentlich Laie) wird den Künstler an seinem Werke wiedererkennen. Auch die Gesamtanlage ist nicht einwandfrei und durchaus praktisch. Wir hoffen, daß wir in der nächsten Ausgabe Dreßlers Kunst-Jahrbuch, das an sich einem glücklichen Gedanken entspricht, in vollendeterer Form begegnen werden. S.M.

❦ *Das Zeitungswesen.* Von *Tony Kellen. Kempten* und *München* 1908. Verlag der *Joh. Kösel*schen *Buchhandlung.* Dieses Büchlein, das, schlicht in Leinwand gebunden, eine Mark kostet, bildet das 17. Bändchen der „Sammlung Kösel" und erzählt in knapper Form die Entstehungsgeschichte und Entwicklung des Zeitungswesens seit dem grauen Altertum, dem Belesenen dabei kaum Neues bietend, dem mit der Materie aber noch Unbekannten doch ein recht guter und aufklärender Führer und Vorarbeiter für weiteres Studium in größeren Werken, wie wir sie ja in teilweise recht vorzüglichen Ausgaben besitzen. Erinnert sei an Ludwig Salomons Geschichte des Zeitungswesens. Der Verfasser hat offensichtlich fleißige Studien gemacht, die ihn befähigen, ein Kompendium der vorliegenden Art dem Publikum vorzulegen, das bei der Lektüre sehr bald merken wird, daß Kellen sein Thema beherrscht. Es ist kaum eine Frage offen gelassen, die in das Zeitungswesen hereingreift, und bei der (bereits erwähnten) Kürze und Knappheit der Darstellung kann man die erschöpfende Art, mit der diese vielen und vielseitigen Fragen beantwortet werden, nur lobend anerkennen. Und was vom ersten Teile des Buches, der älteren und ältesten Geschichte, gesagt ist, gilt auch von dem zweiten Teile des Buches über den jetzigen Zustand der Presse und von dem dritten Teile über die Organisation des Zeitungswesens. Interessant sind besonders die statistischen Aufschlüsse. Zahlen reden ja oft deutlicher als viele Worte — das sieht man auch hier. Namentlich wer dem Zeitungswesen, insbesondere seiner Organisation, der technischen namentlich, völlig fern steht, wird viel erfahren und lernen aus Kellens fleißigen Ausführungen. Ob freilich die in dem Zeitungswesen meist recht erfahrenen Buchgewerbler viel hinzuzulernen vermögen, ist fraglich. Eine weite Verbreitung verdient die Arbeit auf alle Fälle — wir wünschen sie ihr. S.M.

❦ *Praktischer Ratgeber für Geschäftsanfänger im Buchhandel.* Von *H. Ebbecke.* Leipzig. Verlag von *Gustav Uhl.* Das Wort „praktisch" wird doch recht oft an falscher Stelle angewendet. Schreiber dieser Zeilen ist Laie im Buchhandel, d. h. insoweit, als er selbst nicht Buchhändler ist. Dagegen hat er doch schon manchen Einblick in diesen stolzen Erwerbszweig unsers Volkes gewonnen, auch in dessen Organisation und Betrieb. Aber als Laie sowohl, wie als — sagen wir — treuer Freund des Buchhandels, dem er schon oft ins Getriebe geschaut hat, muß er bekennen, daß er Herrn Ebbeckes praktischer Ratgebung wenig Geschmack abzuringen vermag. Geschäftsanfänger, die noch niemals in den Buchhandel hineingerochen haben, werden an der Ebbeckeschen Hand schwerlich zum Ziele des praktisch durchgeschulten Buchhändlers gelangen, freilich Leute, die gar keine buchhändlerische *praktische* Schulung durchgemacht haben, sollten am besten diese Pfade des Buchgewerbes gar nicht beschreiten wollen, andre aber brauchen diesen Ratgeber nicht. Wenn der Handel eine Wissenschaft ist, wie in den letzten Dezennien immer kräftiger betont wird, dann ist der Buchhandel eine *hohe* Wissenschaft, sie will *studiert* sein, *praktisch* studiert sein. Schriften wie die vorliegende können das Studium nicht ersetzen und Unerfahrene zur Ergreifung eines Berufes verleiten, der ihnen auf Grund der Kenntnisse, die sie aus solchen „Ratgebern" holen, keinen Segen bringt. S.M.

❦ *Führer durch die Sammlungen des Deutschen Museums. Leipzig.* Verlag von *B. G. Teubner.* Preis M 1.—. Dieser Führer durch jene Sammelstätte, die uns das Werden und Wachsen zweier mächtiger Geistesgebiete Deutschlands — der Naturwissenschaft und der Technik — veranschaulicht, wird auch denen ein wertvolles Buch sein, denen es nicht vergönnt ist, in München das Deutsche Museum zu besuchen. Bietet doch dieses geschmackvoll ausgestattete Werkchen weit mehr des Interessanten und Belehrenden,

als man von einem Führer im gewöhnlichen Sinne des Wortes zu empfangen gewöhnt ist. In Wort und Bild veranschaulicht das Buch Räume und Inhalt des Museums und wird, wie das Museum selbst, zu einem historischen Schilderer. Man könnte diesen Führer ganz gut auch ein Handbüchlein der Geschichte der Technik nennen. Aus den einzelnen Abteilungen spricht der Geist trefflicher Fachleute. Wem das Glück beschieden war, oder wem es beschieden wird, das Deutsche Museum besichtigen zu können, der wird den Führer nicht entbehren können und, nach Hause zurückgekehrt, aus ihm immer wieder liebe Erinnerungen erwecken. Somit kann man beiden Teilen das Werkchen aufs wärmste empfehlen: denen, die es nur als einen Leitfaden durch die Geschichte der Technik benützen können, und denen, die es wirklich als Führer durch die Räume des Museums der bayrischen Hauptstadt gebrauchen müssen. S.M.

❦ *Der Rechtsschutz des bildenden Künstlers.* Von Dr. iur. *Drathen. Leipzig* 1908. Verlag von *E. A. Seemann.* Preis M 1.40. Das vorliegende Heft ist eine preisgekrönte Arbeit, welche die durch Gesetze und Verträge geschaffenen Rechtsverhältnisse des Künstlers erklären, den Künstler über seine Rechte und Pflichten belehren, ihm ein praktischer Führer durch das Erwerbsleben sein will. Und diesen Zweck hat der Verfasser auch erreicht. Die Gliederung des Stoffes, die ganze, um ein modernes Wort zu gebrauchen, Aufmachung des Inhaltes, ist eine überaus glückliche. Kein Paragraphenbuch, in dem man suchen muß, sondern ein an Übersichtlichkeit und Vollständigkeit der Auskunfterteilung nichts zu wünschen übriglassendes Werk liegt hier vor, das nicht nur dem Künstler, sondern auch dem Juristen ein guter und schneller Ratgeber sein wird. Inwieweit Drathens Schrift dem Buchgewerbler hilfreiche Hand bieten kann, braucht hier nicht des längeren erörtert zu werden. Dem hier gespendeten Lob wollen wir noch die Tatsache anfügen, daß der Verfasser sich gegen die in letzter Zeit — auch von Juristen — vielfach und energisch geforderten Sondergerichte in Sachen des (gewerblichen) Rechtsschutzes wendet. Auf diesem Gebiete kann man geteilter Meinung sein. Wir empfehlen das Werk Drathens für den praktischen Gebrauch als ganz vorzüglich. S.M.

❦ *Einführung in die Elektrotechnik.* Von *R. Rinkel. Leipzig* 1908. Verlag von *B. G. Teubner.* Preis gebunden M 12.—. Nach den beiden kleinen, die Elektrotechnik betreffenden Abrissen, die wir in den letzten Heften des Archiv für Buchgewerbe unsern Lesern empfehlen konnten, können wir heute das Erscheinen eines umfangreicheren Werkes verkünden, aus der Feder eines Mannes, der als Dozent sich voller Anerkennung erfreut, als Verfasser selbständiger Werke aber unsers Wissens noch nicht an die Öffentlichkeit getreten ist. Ist dies richtig, so muß man sagen, daß Rinkel sich in der Literatur recht vorteilhaft einführt mit dem vorliegenden Werke. B. G. Teubners Handbücher für Handel und Gewerbe, zu deren Sammlung Rinkels Buch gehört, ist, wie der Titel sagt, für einen bestimmten Kreis ins Leben gerufen, zu dem auch unsre Branchen gehören. Aber gerade diese Kreise sind es, die in ihren praktischen Betrieben der Elektrotechnik einen weiten Raum verstatten. Nichts ist nun wünschenswerter, als das: die Natur der Kräfte, ihre Anwendung usw. möglichst genau zu erkennen, die für uns arbeiten. Wer elektrischen Betrieb oder Antrieb hat, wird also gut tun, in dessen Wesen einzudringen. Rinkels Werk stellt für diesen Zweck, namentlich auch in dem Kapitel Elektrische Anlagen in Fabriken den geeigneten Führer und Ratgeber dar. In einer für jedermann verständlichen Weise geleitet er den Leser durch die gesamte Wissenschaft von der Elektrotechnik bis zu den Erfindungen und Verbesserungen der neuesten Zeit. Die reiche und gute Auswahl erläuternder Illustrationen gereicht dem Werke zu großem Vorteil. Wir können es denen, die tiefer in die Geheimnisse unsrer großen industriellen Helferin, der Elektrizität, einzudringen wünschen, gern empfehlen. S.M.

❦ *Illustrierte Geschichte des Kunstgewerbes.* In Verbindung mit Fachgelehrten herausgegeben von *Georg Lehnert.* Verlag von *Martin Oldenbourg*, Berlin. Die beiden vorliegenden Abteilungen IV und V schließen den ersten Band des bedeutenden Werkes ab und reihen sich den ersten drei Abteilungen in jeder Weise würdig an. Was wir über diese drei Hefte gesagt haben, trifft demnach auch für die jetzt erschienenen vollinhaltlich zu. Wort und Bild harmonieren in bester Weise, eines ergänzt das andre. Für das Buchgewerbe hat das schöne Werk großes Interesse, denn es bringt eine Fülle von Ausführungen, welche unsre Kreise — besonders die Buchbinderei — betreffen. Bei der Auswahl der Illustrationen fällt es angenehm auf, daß kein plan- und zweckloses Herausgreifen aus der Überfülle des Materials gewaltet hat, sondern daß ein feiner Kunstsinn und ein hohes Verständnis die mühsame Arbeit förderte. Auf Einzelheiten des Textes hier einzugehen, ist nicht nötig. Wir empfehlen das Werk, dessen Fortsetzung man freudig erwartet, allen Freunden des Kunstgewerbes. S.M.

❦ *Anuari Oliva. 1907. Madrid. Londres.* Ein spanisches Zeugnis hervorragender buchgewerblicher Leistungsfähigkeit liegt vor uns, doppelt wertvoll für uns, weil es eine interessante Würdigung unsers heimischen Meisters Bruno Héroux enthält, der eine Reihe der schönsten Exlibris dieses Künstlers beigegeben ist, Kabinettstücke, wie diejenigen von Oskar Leuschner, Rudolf Neumann, Sigmund Lehnsman usw. Es ist erfreulich, daß die besten unsrer Künstler, die im Dienste des Buches und des Buchgewerbes stehen, im Auslande die Beachtung finden, die ihnen gebührt, und deshalb freuen wir uns, daß Héroux in würdiger Gesellschaft und in einem Werke, das über jeden Tadel erhaben ist, dem spanischen kunstliebenden und sachverständigen, fachmännischen Publikum vorgestellt wird. Mit diesem Lobe sagen wir nicht zu viel. Denn in der Tat sind die Darbietungen des Anuari Oliva 1907 von solcher Güte, daß man allen Respekt haben muß vor der Kunstfertigkeit der jenseits der Pyrenäen schaffenden Buchgewerbler. Das gilt von den vorarbeitenden Künstlern wie von den reproduzierenden Gewerken. Material, Illustrationen, Druck, Form und Gedankenreichtum künden uns, daß Spanien auf der Höhe der Zeit steht. Anuari Oliva verrät einen feinen künstlerischen Geschmack und man darf sagen, so mancher berechtigte Wunsch derer, die im vergangenen Winter in den Vorträgen des Buchgewerbevereins Ratschläge erteilten für eine abgerundete künstlerische Buchausstattung, findet sich in dem vorliegenden spanischen Werke erfüllt. Man darf Art und Zweck dieses Werkes dabei freilich nicht außer acht lassen, dann wird man erkennen und begreifen, daß sich in *diesem* Werke nicht *alle* jene Wünsche erfüllen ließen. Wir verfehlen



nicht, Anuari Oliva insbesondere unsern buchgewerblichen Kunstwerkstätten und kunstgewerblichen Bibliotheken zum Ankauf zu empfehlen. Man darf die weiteren Jahrgänge mit Freude erwarten. S. M.

❦ *Proeven van Reproductie in Boekdruk*, van *Joh. Enschéde & Zonen, Haarlem.* Diese mehr als Schriftgießerei denn als Reproduktionsanstalt bekannte Firma hat soeben ein Probeheft in Folioformat herausgegeben, das auch ihre Leistungsfähigkeit auf dem Gebiete der Druckplattenherstellung beweist. Das vornehm ausgestattete Heft enthält Proben der verschiedensten Reproduktionsmethoden, insbesondere sind autotypische Platten in verschiedenster ein- und mehrfarbiger Ausführung vertreten. Als recht gute Leistungen sind einige Vierfarbendrucke sowie eine Duplexautotypie zu bezeichnen, während auf zwei Blättern die Entstehung einer grobrastrigen Autotypie für Zeitungsdruck veranschaulicht wird, die am Schlusse des Heftes angefügt ist. Ich kann der Firma meine Anerkennung für die schönen Proben ihrer Leistungsfähigkeit nicht versagen. Auch der Umschlag des Heftes macht einen guten, geschlossenen Eindruck. S.

❦ *Photographische Belichtungstabelle „Helios“* von *P. Eichmann. Berlin* 1908. Verlag von *G. Schmidt.* Preis gebunden M 2.50. — Die richtige Bestimmung der Belichtungszeit bei den photographischen Aufnahmen erfordert große Erfahrung. Der Zweck des obengenannten Taschenbuches ist, dem Liebhaberphotograph diese Aufgabe zu erleichtern. Ich glaube aber, daß die bekannten Watkins- und Chapman Jones-Photometer zu diesem Zwecke viel geeigneter sind, da wohl kaum ein Photograph Zeit und Geduld haben wird, für eine einzige Bestimmung neun Tabellen nachzuschlagen und die so erhaltenen Zahlen auf einer beigegebenen Drehscheibe einzustellen, um schließlich die gewünschte Belichtungszeit zu ermitteln. Die Tabellen selbst sind ganz gut zusammengestellt und enthalten keine direkten Fehler. Eine Tabelle mit Angabe der Empfindlichkeit von wichtigsten Plattensorten würde den Gebrauch des Buches sehr erleichtern. Gg.

❦ Dr. *E. König, Die Autochromphotographie.* (Photographische Bibliothek, Band 23.) *Berlin* 1908. Verlag von *G. Schmidt.* Preis geheftet M 1.20, gebunden M 1.70. — Das jüngste und beste Verfahren der Farbenphotographie — die Autochromphotographie — hat auch für den Buchgewerbler bereits eine große Bedeutung als Vorlage beim Dreifarbendruck erlangt. Aus der ziemlich großen, rasch entstandenen Literatur über dieses Verfahren glauben wir das vorliegende Buch als das beste hervorheben zu können. Der Verfasser hält sich nicht zu sehr an die Vorschriften der Erfinder, sondern teilt den Lesern auch die eigenen Erfahrungen mit. Da der Verfasser selbst einer der hervorragendsten Fachleute auf dem Gebiete der Farbenphotographie ist, so ist die Gewähr gegeben, daß der Text des Buches allen Anforderungen auf Gründlichkeit und Richtigkeit der Auffassung entspricht. Gg.

❦ *Künstlerische Schreibmappe.* Die Kunstdruckerei *J. G. Holtzwarts Nachfolger* (*S. Minjon*) in *Frankfurt a. M.* hat ihren Geschäftsfreunden eine künstlerisch ausgestattete Schreibmappe gewidmet, bei der neben dem praktischen Zwecke auch der der Empfehlung zur Geltung kommt. Die Mappe ist unter Aufwendung vieler künstlerischer und technischer Arbeit hergestellt und verdient von diesem Gesichtspunkte aus eigentlich mehr Beachtung als von dem der Zweckmäßigkeit. Die Mappe ist von einer Pergamentdecke umhüllt, deren farbenreicher Aufdruck nach einer Zeichnung von R. Linnemann erfolgte. Das Ganze wirkt zwar sehr dekorativ, paßt aber meines Erachtens nicht so recht in den jetzigen Zeitgeschmack. Die ganze Anlage der Mappe erfolgte im Dürerstil. Leider herrscht zwischen Titel, Vorsatz und dem textlichen (Empfehlungseiten), sowie dem illustrierten Inhalte (Autotypien) keine rechte Übereinstimmung. Ich kann nur annehmen, daß es der Firma darauf ankam, mit der Mappe zu zeigen, in welcher Weise und mit welchen Mitteln die moderne Typographie ihren mannigfachen Aufgaben gewachsen ist, und auf welcher Stufe der Leistungsfähigkeit sie selbst steht. Über die letztere lassen die verschiedenen Blätter der Mappe keinen Zweifel zu, im Gegenteil sie zeigen, daß die Firma J. G. Holtzwarts Nachfolger (S. Minjon) ganz ausgezeichnete technische Arbeiten liefert und bestrebt ist, auch dem künstlerischen Teile in jeder Beziehung gerecht zu werden. S.

❦ *Druckarbeiten* der Firma *Curt Nietschmann (Plötz*sche *Buchdruckerei)* in *Halle a. S.* Die mir vorliegenden zahlreichen neueren Akzidenzarbeiten der vorgenannten Firma zeichnen sich in ihrer Mehrzahl durch eine gute Ausstattung in neuzeitlichem Sinne aus. Dies trifft sowohl auf die Anordnung des Satzes wie auf die Farbenzusammenstellung zu. Daß sich die Urheber gute Vorbilder der verflossenen Steglitzer Werkstatt zunutze machten, halte ich für keinen Fehler, im Gegenteil, es ist sehr erfreulich, daß sich Praktiker an das Arbeiten in den strengen Satzformen begeben, anstatt in den zerfahrenen Merkantilstil zu verfallen. Unter den Arbeiten sind nur wenige, die meinen Beifall nicht finden, zweifelsohne ist die Firma C. Nietschmann auf dem besten Wege, mustergültige Arbeiten zu schaffen, wie sie leider noch zu wenig entstehen. S.

❦ *Anwendungs-Blätter* zu dem Plakat-Rasterproben der Vereinigten Chemigraphischen Kunstanstalten *Mejo & Springer* in *Leipzig* und *Mejo & Markert* in *Dresden.* Die genannten Firmen zeigen auf neun verschiedenen Papieren die Anwendung von Rastern von 80 bis zu 10 Linien und veranschaulichen damit auf eine sehr lehrreiche Art, welches Raster sich für diese oder jene Papiersorte am besten eignet. Noch lehrreicher wäre meines Erachtens die Anwendungsprobe geworden, wenn ein und dieselbe Vorlage auf den verschiedenen Papierproben zur Anwendung gekommen wäre, wie dies seinerzeit bei dem von denselben Firmen herausgegebenen Plakat über Rasterproben der Fall war. A. Schl.

Inhaltsverzeichnis.

Über die Eignung der verschiedenen Typen von Buchdruckpressen. S. 317. — Eine Studienreise in Nordamerika. I. S. 325. — Zur Entwicklung der Rotationsmaschinen. I. S. 332. — Das Abformen von Druckstöcken. S. 338. — Aus den graphischen Vereinigungen. S. 343. — Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge. S. 346. —

7 Beilagen.



Lieder

zum Hochzeitsfest
des jungen Paares

Karl und Martha Schwarzenberger

Dresden-Neustadt
7. Juni 1908

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe




Frankfurt a. Main, Leipziger Straße 12
Datum des Poststempels



RESTAURANT SACHSENHOF

BESITZER: ROBERT RECHENBACH

Hierdurch erlaube ich mir dem geehrten Publikum die sehr ergebene Mitteilung zu machen, daß das von meinem Vorgänger, Herrn Friedrich Sommer, bisher bewirtschaftete Restaurant Sachsenhof käuflich von mir übernommen worden ist. Meine bisherige Tätigkeit als Besitzer des Hotel zum Goldenen Sieb bürgt auch fernerhin dafür, das hohe Ansehen meines neuen Unternehmens zu wahren. Speisen nach Karte sowie Diners sind von vorzüglicher Güte. Beliebte Biere. Gleichzeitig empfehle ich meine Gesellschaftszimmer.

Indem ich bitte, mich durch regen Besuch gütigst unterstützen zu wollen, zeichne mit aller Hochachtung

Robert Rechenbach




Sonnabend, den 15. August 1908 große Übernahme-Festlichkeit mit Konzert

Die Kunst im Zeitalter der Maschine

Auszug aus der gleichbenannten Broschüre von Dr. Fr. Naumann



Verlag der »Hilfe« Berlin-Schöneberg
Preis 50 Pfg.

Neugotisch-Schrift und Neugotisch-Schmuck
der Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M.





Laßt uns die Fabrikationsmaschine betrachten, wie sie sich vor Jahrzehnten hinter den alten Handwerker setzte und ihm bei seiner Arbeit zusah. Ob er Gewebe fertigstellte oder Hausrat oder Kleidungsstücke, immer sprach die Maschine: Der Alte macht gräßlich langsam. Er bringt so wenig fertig. Ich will viel schneller arbeiten! Und sie lernte ihm die einfachsten Handgriffe ab. Die metallenen Hände waren im Anfang noch sehr ungeschickt. Man konnte nur einfachste Formen von ihnen erwarten, und es wäre falsch gewesen, ihnen das feinste Garn oder Leder oder Papier anzuvertrauen. Alle Industrie fängt auf ihrer ersten Stufe mit geringwertiger Massenware an. Bei schlechtem Lohn wird mit billigen Maschinen etwas hergestellt, was weder die Sonne noch den Sturm aushalten kann. Wir erinnern uns, mit welcher Geringschätzung noch oft in den siebziger Jahren von »Fabrikware« geredet wurde. Das klang wie Ausverkauf und Schund. So ist die Zeit, in der die Maschine direkt als Kunstzerstörerin auftritt. Sie schiebt die alte Handwerkskunst vom Stuhl und füllt die Räume mit Plunder. Auch wenn man nicht übertreibt, was die alte Durchschnittsmeisterschaft wert war, sie hatte ihr persönliches Element. Mindestens zwei Menschen dachten wirklich über einen neuen Schrank nach, der Vater der Braut und der Tischler, und sie überlegten: wie



muß gerade für diese Kammer der Schrank sein? Später dachte niemand mehr nach, denn das Geschäft stellte 250 gleiche Exemplare her, und Emma und Meta und Frida bekamen genau dieselben Schränke, Bänke und Gardinen. Aus dieser ersten Maschinenperiode sind wir noch keineswegs ganz heraus, aber sie ist im Zurückweichen nach halbkultivierten Ländern. Wir kamen inzwischen auf die zweite Stufe.

Als die Maschine sah, daß sie nur geringe Arbeit machte, setzte sie sich wieder hinter den Handwerker und sah ihm, nun selber geduldiger werdend, seine Kunst ab. Ganz langsam im Laufe von Jahrzehnten steigerte sie ihre Tüchtigkeit, Griff um Griff, Zug um Zug, Stoß um Stoß. Jede Ecke, jede Rundung, jeder Glanz und jede Prägung ward nun besser herausgebracht. Man müßte die Geschichte jeder einzelnen Maschine beschreiben, wenn man diesen Selbsterziehungsvorgang in der Industrie recht verdeutlichen wollte. Und der Erfolg dieser Mühen war, daß das Wort Fabrikware heute etwas ganz anderes bedeutet, als vor dreißig Jahren. Die Fabrikware ist zur Garantie für durchschnittliche Güte geworden. Jetzt kann man der Maschine wertvolles Material anvertrauen und von ihr verlangen, daß sie tüchtigen haltbaren Mittelbedarf herstellt. Das Gebiet dessen, was die Maschine nicht leisten kann, wird zusehends kleiner. Freilich, je höher eine Arbeit steht, desto weniger kann die Maschine allein ohne Zwischenhilfe von Menschenhand fertig werden. In aller besseren Ware ist irgendwo Seele. Man nehme Eisen, Ton, Porzellan, Geflecht, immer findet sich auf dem Wege zur Vollkommenheit etwas, was einen kleinen Zuguß von Persönlichkeit braucht. Die Setzmaschine arbeitet gut und sauber, aber feiner Druck will doch noch von den Fingern gesetzt sein. Man sehe die Inseratenseite von Blättern, die nur Maschinenarbeit sind! Das ist es, was uns zum Verständnis der dritten Stufe hinüberführt.

Nochmals sehen wir die Maschine neben dem Handgewerbe sitzen. Sie grübelt, wie es kommt, daß noch immer der, der etwas ganz gutes haben will, an ihr vorübergeht. Wer ganz gute Teppiche sucht, geht in die Länder, wo mit Händen geknüpft wird. Wer beste Spitzen zahlen kann, wendet sich noch immer an die armen Frauen von Gent und Brügge. Wer Geld und Geist genug hat, um sich ein eigenes, persönliches Dasein zu leisten, der will an einem Tisch sitzen, der für ihn geworden ist. Und die Maschine muß sich demütigen und sagen: je besser die Ware, desto mehr bin ich nur Dienerin! Bei geringer Produktion ist sie Herrin und erniedrigt den Menschen zur Sklaverei, auch bei guter Massenware ist sie noch das Maßgebende, sie gibt das Tempo an und verlangt nur klug geleitet zu werden, aber je höher der Formwert der Herstellung steigt, desto mehr steigt der schaffende Mensch in die Höhe, und das Ziel ist der Mensch, den die Maschinen umgeben wie willige Tiere, der aber über ihnen steht, ihr Herr und Meister. Man denke, wer es kennt, an die Herstellung feiner Maßarbeit im Schuhfach mit Hilfe höchst sinnreicher Hilfsmaschinen! Oder an den Hilfsdienst der mechanischen Sägen bei der künstlerischen Möbelfabrikation! Oder an das Zusammenwirken von Mechanik und Geist in der Gold- und Silberindustrie! Erst in diesen künstlerisch vorgeschrittenen Gewerben wird der Mensch zum Menschen, trotz aller Maschinen.





en dem Hand-
kommt, daß
es haben will,
Teppiche sucht,
rd. Wer beste
in die armen
eist genug hat,
n, der will an
die Maschine
e, desto mehr
ist sie Herrin
ch bei guter
t das Tempo
ber je höher
r steigt der
der Mensch,
er aber über
er es kennt,
ch mit Hilfe
lfsdienst der
fabrikation!
Geist in der
stlerisch
isch


Otto Eckhardt und Rosa Hübner
Verlobte
Breslau
Berlin


EMIL HEIDER
DEKORATIONSMALER
NAUMBURG


Die ergebenst Unterzeichneten erlauben sich Ihnen mitzuteilen, daß in den nächsten Tagen Herr Müller seine Aufwartung machen wird. Wir bitten, Ihre geschätzten Aufträge uns bis zu dieser Zeit gefälligst reservieren zu wollen und zeichnen mit vorzüglicher Hochachtung ergebenst
Zittau, im Juli 1908
Otto Müller & Co.

HORCH & WINKLER ▫ MÜNCHEN

REICHSSTRASSE No. 16. FERNSPRECHER No. 6741

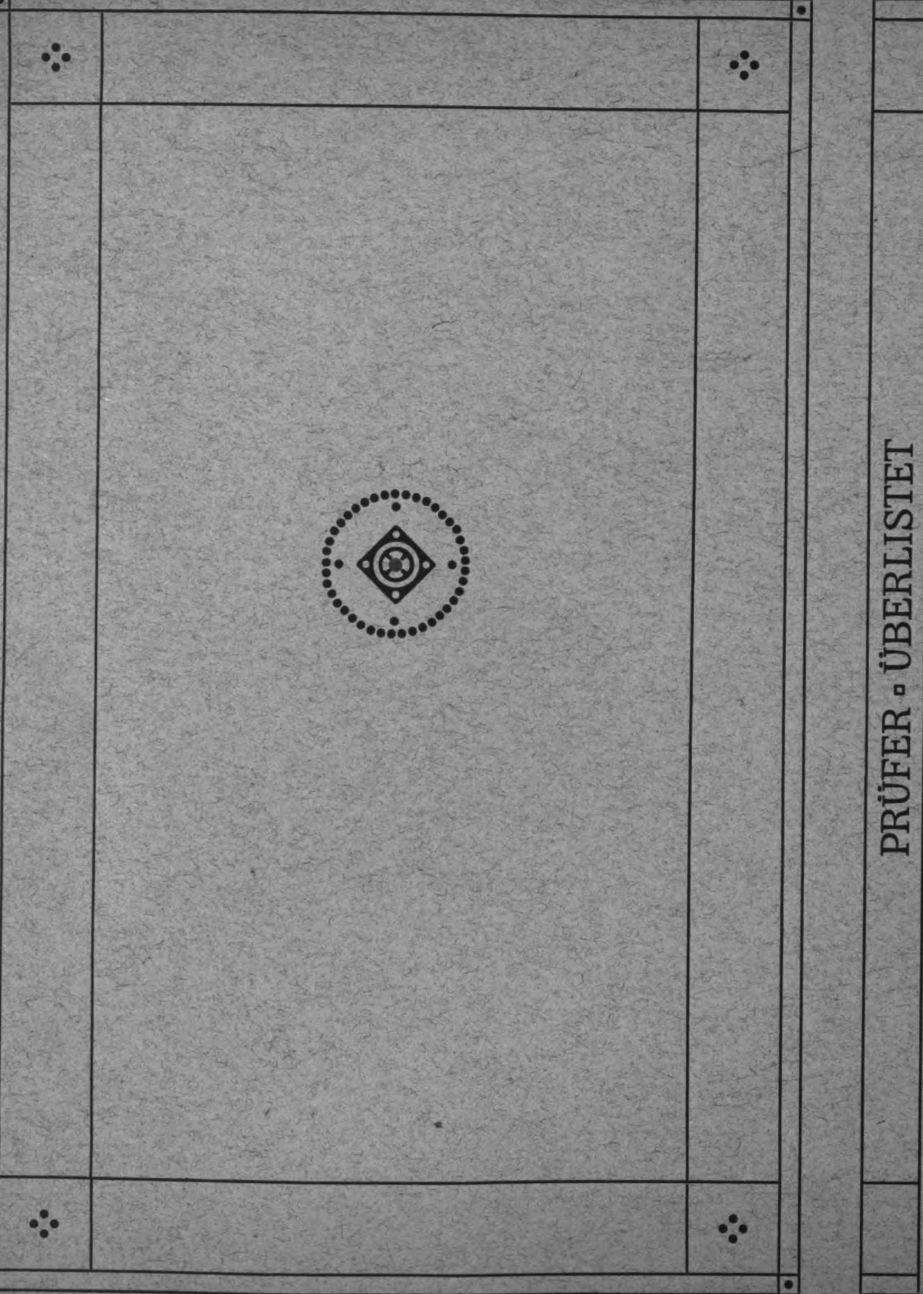
Abteilung: Pumpen, Wasserleitungsartikel usw.

Pumpen aller Systeme für Hand- und Kraftbetrieb

□□□

Dampfpumpen — Pulsometer — Spritzen — Feueranihilatoren — Feuereimer
Hydranten — Standrohre — Feuerventile — Rasensprenger — Rasenmäher
Gartenwalzen — Gummischläuche — Hanfschläuche usw.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Ornamente aus der Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt am Main



ÜBERLISTET

SCHWARZWALD-ERZÄHLUNG

VON

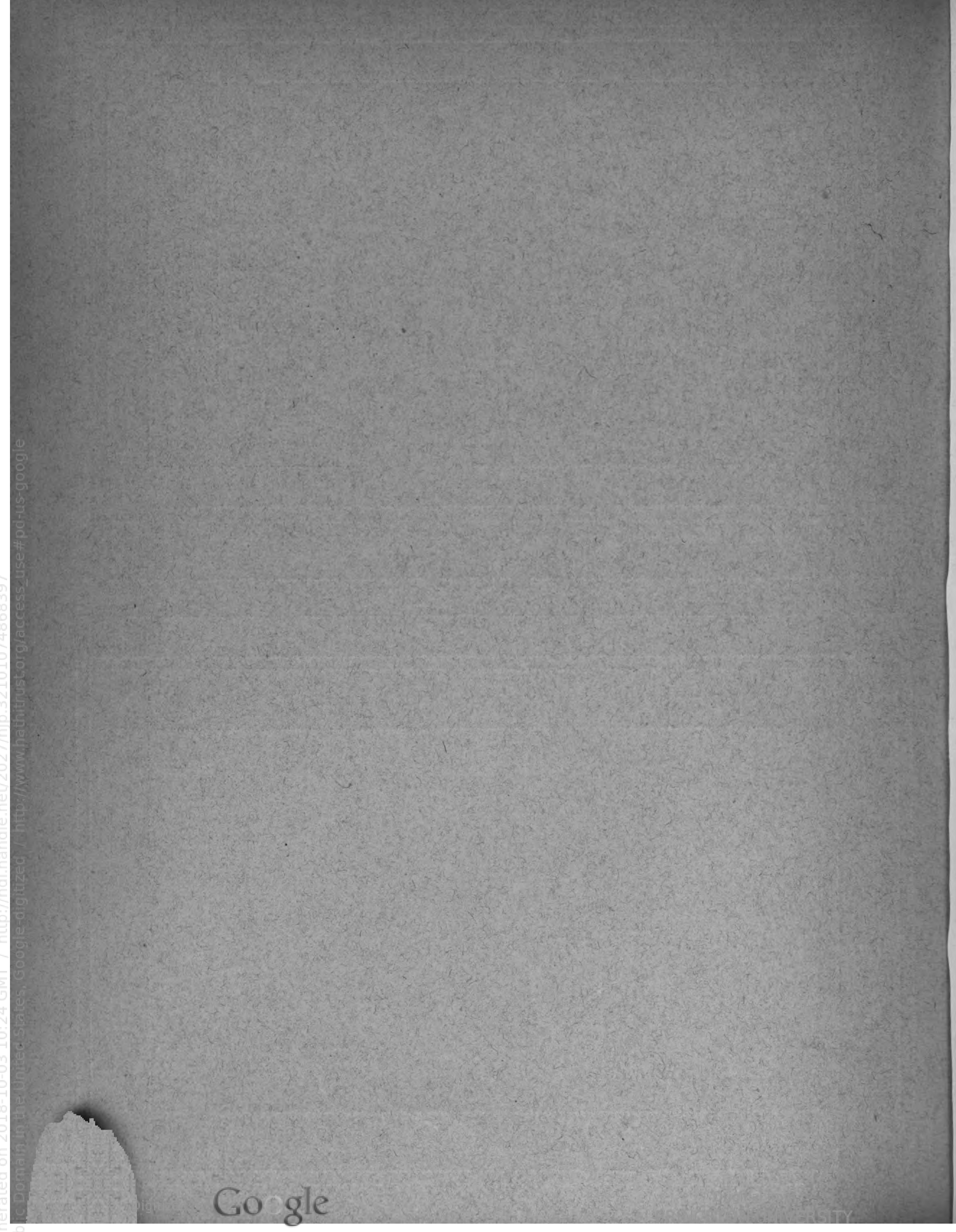
F. PRÜFER

VERLAG VON PETER STEINERT
BERLIN 1908

E. W.

Ziermaterial und Schrift aus der Schriftgießerei C. F. Rühl in Leipzig
Vignette von Breitkopf & Härtel in Leipzig

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe



Magdeburger Graviranstalt
vormals Edm. Koch & Co. m. b. H., Magdeburg

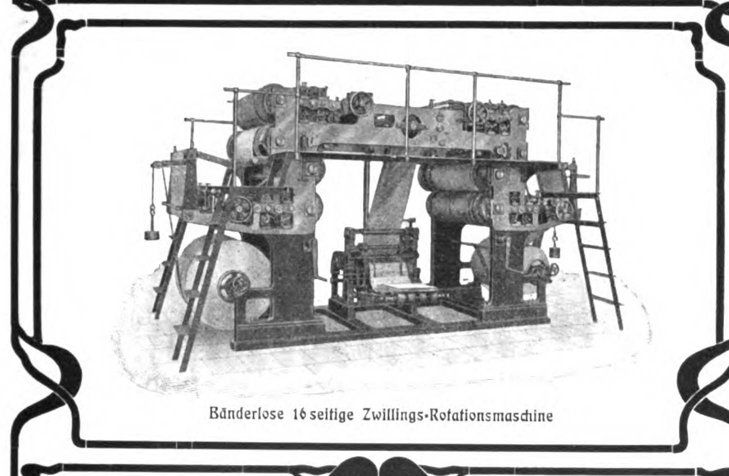
Rotguss-Schriften und Zierat

für Vergoldepresse u. Handvergoldung
für Buchbindereien
Muster auf Verlangen bereitwilligst

Messinglinien liefert in bester Ausführung meine neue, sehr leistungsfähige Messinglinien-Fabrik

Otto Weisert, Messinglinienfabrik, Stuttgart





Bänderlose 16 seitige Zwillings-Rotationsmaschine

VOGTLÄNDISCHE MASCHINEN-FABRIK

(vormals J. C. B. H. DIETRICH) Aktiengesellschaft

Plauen i. V.

Bau von Rotationsmaschinen
aller Art

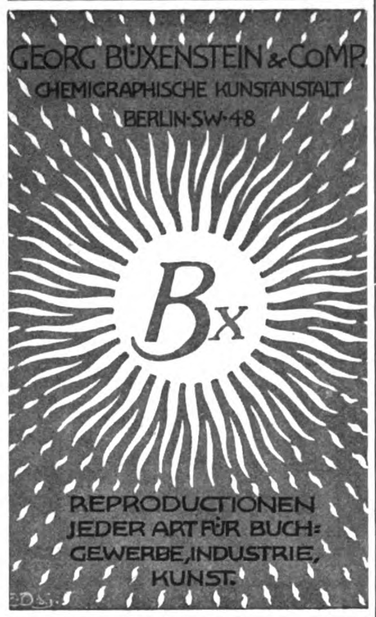









BERGER & WIRTH
FARBEN-FABRIKEN
GEGRÜNDET 1823.
LEIPZIG
FILIALEN:
BERLIN, BARMEN, BUDAPEST, FLORENZ, LONDON, NEW YORK, PARIS, ST. PETERSBURG.


GEORG BÜXENSTEIN & COMP.
CHEMIGRAPHISCHE KUNSTANSTALT
BERLIN-SW-48
Bx
REPRODUCTIONEN JEDER ART FÜR BUCHGEWERBE, INDUSTRIE, KUNST.





Wer für Zeitungs- und Akzidenzdruck eine Reklame-schrift von energischem und wirksamen künstlerischen Charakter verlangt, beachte unsere neue Kursivschrift

„Belvedere“

Geschnitten in neun Graden nach Entwürfen von Heinrich Wieynk

Bauersche Gießerei, Frankfurt a. M.

Sie sparen viel Geld

wenn Sie zum Beschneiden von Büchern oder gefalzten Papieren

Karl Krause's

patentierten doppelten

Dreischneider

benutzen.

Nach dem für die Buchbindereien von Leipzig, Berlin und Stuttgart gültigen Lohntarif

erspart man 30 Prozent

bei Verwendung von Krause's doppeltem Dreischneider gegenüber dem Dreischneider und

☛ 53 Prozent gegenüber dem Beschneiden auf gewöhnlichen Schneidemaschinen.

Folgende **Leipziger** Firmen benutzen Krause's doppelten Dreischneider:

Bibliographisches Institut (2 Stück)
Böttcher & Bongartz
F. A. Brockhaus
Dampfbuchbinderei vorm. **F. A. Barthel**
E. A. Enders
H. Fikentscher
Fischer & Wittig (2 Stück)

Frankenstein & Wagner
E. O. Friedrich
Gebr. Hoffmann (2 Stück)
Hübel & Denk
Ernst Keils Nachf. (2 Stück)
L. A. Klepzig
Julius Klinkhardt (2 Stück)

Leipziger Buchbinderei-A.-G. vorm. **Gustav Fritsche**
Abt. Baumbach & Co.
C. G. Naumann
Otto Spamer
H. Sperling (2 Stück)
B. G. Teubner

Paris — **44 rue des vinaigriers**

Karl Krause, Leipzig
Friedrichstr. 16 ▪ Berlin ▪ Seydelstr. 8/13

London — **2 Sandlandstreet**



Vereinigte Bautzner Papierfabriken

HALBSTOFF- UND HOLZSTOFF-FABRIKEN

TAGES-ERZEUGUNG 40000 KILO ▭▭▭▭ 7 PAPIER-MASCHINEN

Bautzen in Sachsen

liefern

Kupfer-, Bunt-, Karten-, Werk-, Noten-, Licht-, Autotypiedruckpapiere in Bogen und Rollen. ▭ Brief-, Normal-, Kanzlei-, Konzept- und Kartonpapiere. ▭ Gestrichene Kunstdruckpapiere. ▭ Geklebte Elfenbeinkartons

ROHPAPIERE für Karton-, Kunstdruck-, Luxus-, Chromo- und Buntpapier-Fabriken

VERTRETER: Charlottenburg: Paul Oetter, Bleibtreustr. 45 — **München: Eugen Knorr,** Paul Heysestr. 30 — **Leipzig: Edgar Ziegler,** Kohlgartenstr. 20 — **Bremen: F. W. Dahlhaus**

HERMANN GAUGER

ULM

AN DER DONAU

FABRIK VON BUCH- UND STEINDRUCKFARBEN FIRNIS UND WALZENMASSE

Galvanos • Stereotypen

▭▭▭ liefert schnell und sauber ▭▭▭



Busse & Pfefferkorn

[P]

Fernsprecher : Nr. 5202 : LEIPZIG Bauhofstraße : Nr. 11 :

Hermann Scheibe

Leipzig

Kurprinzstraße 1 ▫ Gegründet 1857

Brief-Kuvert-Fabrik

Reichhaltiges Lager von Kuverts, sowie Anfertigung in allen gewünschten Größen

SPEZIALITÄT:
Versandtaschen f. Kataloge, Drucksachen usw.

A. FLASKAMPER

LEIPZIG-LINDENAU

Spezialfabrik für Liniiermaschinen

Neueste Modelle • Gegründet 1871



Zierow & Meusch

Galvanoplastische Anstalt Leipzig



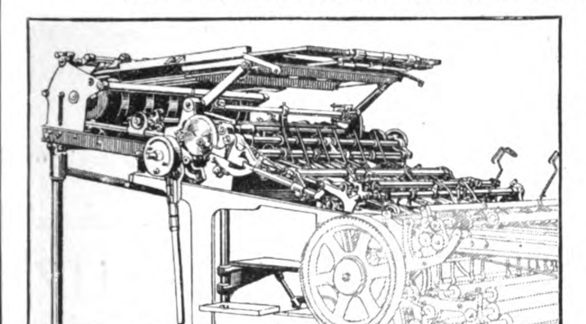
liefern Druckfirmen in starken Kupferniederschlägen in 12 Schriftarten zu ℳ 1.25, bei 6 Stück u. mehr zu ℳ 1.— per St. geg. Nachn.

WILHELM GRONAU'S SCHRIFTGIESSEREI

BERLIN W.-SCHÖNEBERG

empfiehlt sich zur Einrichtung sowie Umgüssen von Druckereien in sorgfältigster Ausführung. Reichste Auswahl und großes Lager von erstklassigen Erzeugnissen für Buch-, Zeitungs- und Akzidenzdruck. Fortlaufendes Erscheinen von Neuheiten. Proben stehen zu Diensten.





Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*



Vierfarben - Druckprobe

BERGER & WIRTH, Farbenfabriken, LEIPZIG

FILIALEN: BERLIN, BARMEN, BUDAPEST, FLORENZ, LONDON, NEW YORK, PARIS, ST. PETERSBURG



Kaltnadel. Schülerin: Lore Hiller

Zu dem Artikel:
Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE
BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW
45. BAND SEPTEMBER 1908 HEFT 9
HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig.

IV. Radierung und Metallätzung. Von ALOIS KOLB, Leipzig.

DER Unterricht erstreckt sich auf die Techniken der Radierung, der Metallätzung, des Tiefdruckes und des farbigen Kupferdruckes; der reine Kupferstich und Stahlstich wird nicht geübt. Diese beiden Techniken mußten der freien Nadelführung (Radierung), der malerischen Aquatinta usw. Platz machen, denn die künstlerische und praktische Verwendung und Verwertung des Kupfer- und Stahlstiches ist so gering geworden, daß nach einer Schulung dieser Techniken gar kein Verlangen mehr besteht. Die Begründung hierfür, ein Für und Gegen den künstlerichen und heutigen praktischen Wert des Kupfer- und Stahlstiches soll hier nicht weiter erörtert werden. Die Reproduktions-Radierung mußte den exakter und weitaus billiger arbeitenden photomechanischen Reproduktionsverfahren weichen; die technisch und künstlerisch frei gewordene Radierung aber entwickelte sich zu neuen Möglichkeiten und Schönheiten, denn die Metallätzung bietet ein großes Feld unbegrenzter Weiten und Höhen, sowie die Möglichkeit zur Entfaltung einer Kraft und Tiefe, wie sie nur der Plastik eigen ist.

Ein systematischer Lehrgang (Lehrplan) ist deshalb nicht vorgesehen, weil dem Schüler die Möglichkeit geboten ist, an *einer* Arbeit eine ganze Anzahl verschiedener Techniken zugleich, neben- und übereinander, zur Anwendung zu bringen. Der Schüler wird demnach an ein und derselben Arbeit mit raschem Blick das Wesen, die Eigenschaften des Materials (Kupfer, Zink, Stahl), der Ätzung und des Tiefdruckes erfassen. Die Studien macht der Schüler selber nach der Natur und zwar in einem der Ätzung ähnlichen Material, Feder und Pinsel usw. Er wählt sich seine Aufgabe allein, hängt infolge dieser Selbständigkeit mit persönlichem Interesse und Ehrgeiz enger an seiner Arbeit, als dies bei Aufgaben der Fall sein könnte, die vom Lehrer gestellt sind. Bei Nadelarbeit, Ätzstrich oder Kaltnadel nimmt der Schüler auch die Platte mit vor das Modell, was bei Aquatinta, Vernis mou technisch nicht gut möglich ist.

Die beigegebenen Reproduktionen 1 bis 4 zeigen ein und dasselbe Landschaftsmotiv von verschiedenen Seiten gesehen und in vier verschiedenen Techniken geätzt. Mit der Mannigfaltigkeit der Ätztechnik selbst verändert sich der Eindruck des Motivs so stark, daß die Blätter nur äußerlich etwas gemeinsam haben können. Selbstredend spricht bei der auffallenden Verschiedenartigkeit der Blätter das Temperament des Radierers stark mit.

Die Verschiedenartigkeit der Wirkung zweier Techniken zeigen die Abbildungen 5 und 6. Hier sind zwei ähnliche Vorwürfe gegeben. Die Ausführung zeigt die Mannigfaltigkeit der Kraft der Ätztechnik. Tief und voll steht das Aquatintablatt gegenüber den Feinheiten der Nadeltechnik des Strichblattes! Bei beiden Blättern sind die Schönheiten des Metalls zur Geltung gebracht. Das eine Mal ist auf der Platte mit dem Pinsel, das andre Mal nur mit der Nadel gearbeitet. Durch die verschiedenartige Anwendung aller dem Metall entsprechenden Techniken wird der Schüler auch frei gehalten von ängstlich ästhetischen und engherzigen Vorurteilen, die meist nur der Unkenntnis der Technik, namentlich aber derjenigen des Materials und der *Drucktechnik* entstammen.

Das Drucken, das der Schüler stets selber besorgen muß, nimmt beinahe noch mehr Zeit in Anspruch, wie die eigentliche Radier- und Ätzarbeit selbst. Von den meisten Radierern wird heute leider das Drucken als Handwerk betrachtet, für dessen Ausübung die Zeit des Künstlers zu kostbar sei. Der Radierer steht dann wohl bei den ersten Drucken neben dem Drucker, mutet ihm alles, Gutes und Schlechtes, zu und verlangt Eigenschaften vom Drucke, die gar nicht auf der Kupferplatte vorhanden sind. Beim Selberdrucken gewinnt der Schüler ein eigenes Urteil und zwar ein fachlich objektives über seine Arbeit und seine Technik. Er probiert die Platte an Tiefe und Farbe aus und lernt die Farbenaufnahmefähigkeit des geätzten und des kalten Striches, des Aquatintapunktes, der Aquatintaflächen usw. genau kennen — kurz,

er probiert die Platte auf ihre schwarzweiße oder farbige Wirkung aus. Beim Einstreichen und Drucken der Platten mit Farben wird er die Schwarzweiß-Tiefenwirkung der Platte nicht aus dem Auge verlieren, ein Umstand, der für farbige Radierungen sehr wichtig ist. Eine Farbenradierung soll selbständig wirken, aber nicht wie ein Aquarell oder Pastell weich und verschwommen aussehen (moderne französische Radierungen!). Der Schüler lernt bei dem Selberdrucken der farbigen Radierung aber auch kennen, wie wichtig schon die Anlage der Linien-, Flächen- und Farbenkompositionen ist. Die Summe dieser drucktechnischen Erfahrungen aber ist ihm für seine weiteren Arbeiten von grundlegender Bedeutung. Hier zeigt sich wie freie Kunst und Maschine in Wechselwirkung zueinander arbeiten, sich gegenseitig erziehen und anpassen zu einem gemeinsamen Endergebnis, zu einer Werkkunst im eigentlichen Sinne, zu einer aus der Maschine heraus entwickelten und von ihr beeinflußten Kompositions-, Ätz- und Druckkunst.

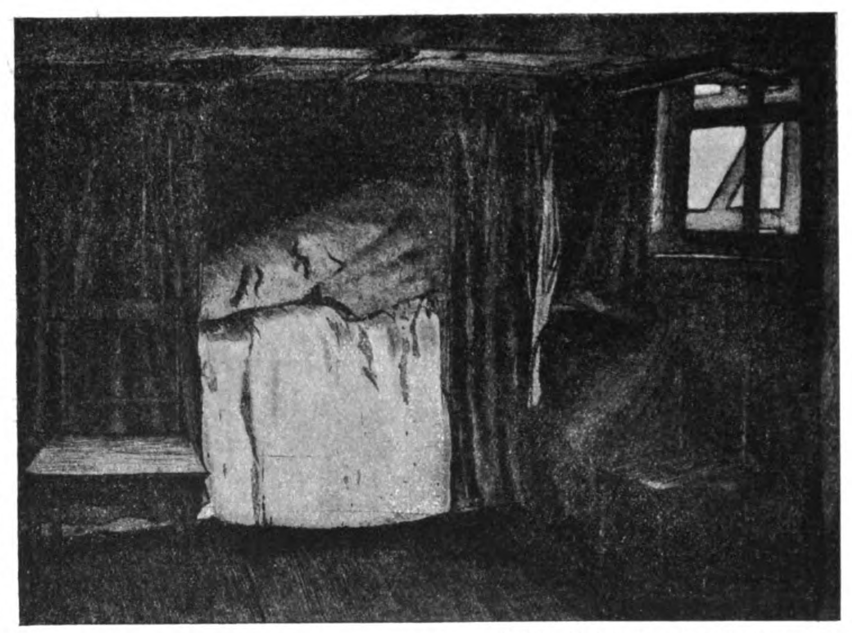


Abbildung 5. Aquatinta mit Strichradierung
Schülerin: Ellen Süßmilch

Die mannigfaltigen Techniken der Metallätzung, die Dehnbarkeit des Kupfers, die es zu allen Feinheiten und Stärkegraden des Druckes geeignet macht, gestattet eine große Verwendbarkeit der Radierung und Metallätzung auf dem Gebiete der Kunst und des Buchgewerbes. Das soll hier betont sein, weil konservativ denkende Fachleute die Radierung und den Originaltiefdruck nur als reine Kunstäußerung, als „Luxuskunst“ beurteilen wollen. Heute werden aber als feinste buchgewerbliche Leistung Blätter in Originaldrucktechniken verlangt,

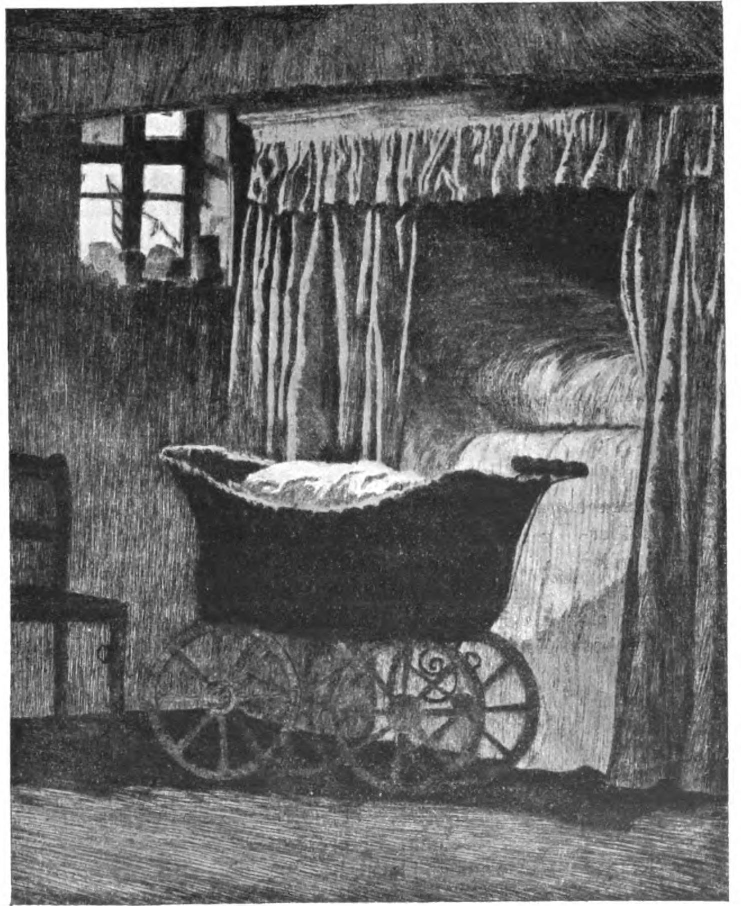


Abbildung 6. Strichradierung. Schülerin: Lisa Blaß

und Gebrauchsblätter, wie Besuchskarten, Briefköpfe, Exlibris, Einladungskarten, Anzeigen usw., ja selbst Buchtitel und Illustrationen in Originalgraphik genießen besonderen Vorzug. Darum bietet diese angewandte Tiefdruckgraphik, die buchgewerblich die gleiche Berechtigung hat wie etwa der Kunsteinband und das künstlerische Vorsatzpapier — auch eine Art Monotypie —, den Künstlern und Buchgewerblern ein großes Feld der Betätigung und des Verdienstes. Wenn man Buchkunst und Kunstgewerbe nur von dem Standpunkte der Auflagemöglichkeit, der billigen Massenerzeugnisse, beurteilen wollte, dann müßte die Kunst beiseite treten, dann würde die buchkunstgewerbliche Arbeit kein Ausdruck der jeweiligen Kulturhöhe sein und es würde Handwerkerarbeit allein genügen.

Zur Entwicklung der Rotationsmaschinen.

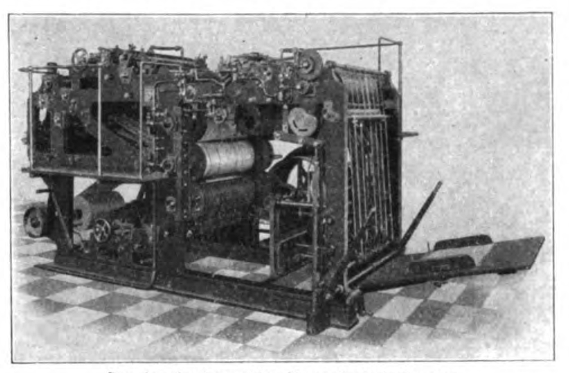
Von EDUARD KÜHNAST, Magdeburg.

II.

IM ersten Teile meiner Arbeit habe ich die Entwicklung der Rotationsmaschine von ihren ersten Anfängen bis zur höchsten Vollendung in knappen Umrissen zu schildern versucht. Ich habe mich dabei ausschließlich auf den Zeitungsdruck beschränkt und will daher in meinen weiteren Ausführungen auch den Werk- und Illustrationsdruck auf der Rotationsmaschine einer kurzen Betrachtung unterziehen, um ein annähernd vollständiges Bild von dem Werdegang des Rotationsdruckes zu geben.

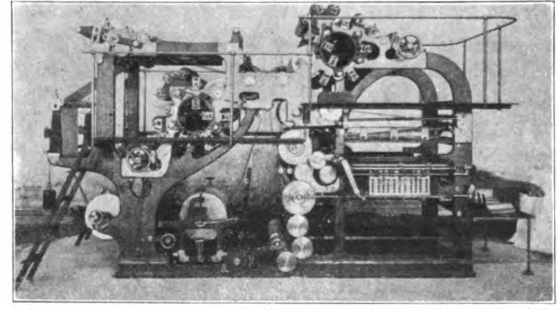
Die Zeitungsrotationsmaschine bringt nur ein feststehendes begrenztes Format zum Druck, eine Tatsache, die von Beginn des Rotationsmaschinenbaues an lebhaft bedauert wurde. Es war daher auch von jeher das Bestreben der Maschinenbauer darauf gerichtet, den Rotationsdruck auch im Höhenformat ganz nach Belieben veränderlich zu gestalten, damit die verschiedensten Druckformate hergestellt werden können. Die Bemühungen hatten nach langen Versuchen einen günstigen Erfolg, denn es entstand die Rotationsmaschine Variable, erstmalig von Koenig & Bauer in Würzburg im Jahre 1885 gebaut. Diese ganz eigenartig gebaute Rotationsschnellpresse ist von so großer Bedeutung, daß ihre Arbeitsweise etwas eingehender geschildert werden muß. Bis zum Auftauchen dieser wichtigen Neuerung mußte sich der von der Papierrolle abgewickelte Bogen dem Zylinderumfang anpassen, um *nach dem Druck* in der festgesetzten Größe von diesem abgeschnitten zu werden. Diese Beschränkung fällt bei der variablen Rotationsmaschine vollständig fort, weil das Höhenformat durch Anwendung eines beliebig verstellbaren Schneidapparates ganz wunschgemäß dadurch begrenzt werden kann, daß das jeweilige Papierformat *vor dem Druck* abgeschnitten wird. Derartig konstruierte und komplizierte Maschinen eignen sich ausschließlich für den Druck von Massenauflagen, weil sich sonst ihre Bedienung und alles, was damit zusammenhängt, nicht bezahlt machen würde. Es können auf den Rotationsmaschinen für variable (veränderliche) Formate die unterschiedlichsten Arbeiten, wie Tabellen, Formulare, Werke und Illustrationen, zum Druck gebracht werden. Der Unterschied in der Herstellung der jeweiligen Druckarbeiten stellt mancherlei Anforderungen an die Maschine, die sich in ihrer Wirkungsweise folgendermaßen bezeichnen lassen: Es müssen die beliebigsten Formate gedruckt werden können, ohne daß der Übergang von einem Format zum andern mit besonderen Schwierigkeiten verbunden ist. Das Register soll dieselbe Genauigkeit aufweisen wie bei einfachen Schnellpressen, auch die Zurichtung soll die Bequemlichkeit wie bei der letzteren besitzen. Die Farbeverreibung und Deckung muß eine für den *Illustrationsdruck* ausreichende sein, es darf also das Abziehen beim Widerdruck nicht in Erscheinung treten. Die Konstruktion des Bogenausganges soll derart beschaffen sein, daß der frische Druck möglichst vor dem Verschmieren bewahrt wird. Auch an die quantitative Leistungsfähigkeit sind Anforderungen zu stellen, die schon mit Rücksicht auf die Herstellung der Platten eine Rentabilität der Maschinen sichern. Unter Berücksichtigung aller dieser Umstände mag es keine leichte Aufgabe gewesen sein, eine für die Dauer brauchbare Rotationsmaschine für wechselnde Formate auf den Markt zu bringen. Und doch ist es gelungen, denn durch das Umwechseln von nur ein oder zwei Wechselrädern kann in gewissen, durch den Zylinderumfang bedingten Grenzen jedes beliebige Längenformat geschnitten und gedruckt werden, während verschiedene Breitenformate durch das Einlegen verschieden breiter Papierrollen erzielt werden. Wie schon ausgeführt, geschieht der Schnitt des Papiers vor dem Drucke. Der Messerzylinder hat stets dieselbe Geschwindigkeit wie der Druckzylinder, er liegt über der Papierrolle und schneidet je nach der Geschwindigkeit, mit der das Papier dem Messerzylinder zugeführt wird, längere oder kürzere Streifen, also Bogen verschiedener Formathöhe von dem endlosen Papierstrange ab. Die Zuführungsgeschwindigkeit des letzteren kann durch die schon erwähnten Wechselräder den Formatlängen entsprechend verändert werden. Durch diesen Arbeitsvorgang wird der wichtigste Teil der Maschine gekennzeichnet, doch sind noch weitere Angaben notwendig, um die Wirkungsart der verschiedenen Mechanismen einigermaßen verständlich zu machen.

Die Zuführung der abgelösten Bogen zu dem ersten Druckzylinder geschieht durch Bänder in exakter, auf das feinste regulierbarer Weise. Der weitere Transport des Bogens erfolgt alsdann vermittelst eines Saugapparates mit Ventilsteuerung, wozu eine kleine Luftpumpe dient, die entweder in der Nähe der Maschine oder auch in ziemlicher Entfernung aufgestellt werden kann. Dieser durchaus sicher wirkende Apparat saugt den Bogen, sobald er eintrifft, an den Schöndruckzylinder, übergibt ihn im Berührungspunkt dem Widerdruckzylinder und führt ihn schließlich in dasjenige Bändersystem, das den Bogen aus der Maschine zu leiten hat. Die Bogenübergabe von Schön- auf Widerdruckzylinder erfolgt dermaßen gleichzeitig, daß das Register durchaus genau und gleichmäßig wird. Die Bogen werden von den Saugleisten derart fest angezogen, daß kaum die Möglichkeit besteht, einen Bogen wegzuziehen. An Stelle dieser pneumatischen Bogenführung um die Druckzylinder, die lange Zeit durch Patent geschützt war, setzten andre Schnellpressenfabriken einfachere Mechanismen für den Transport des Bogens in Form von Greifern und auch Nadeln, doch schon durch die für bessere Arbeiten erforderliche Abschmutzrolle, die noch entsprechende Würdigung findet, wird leicht zu erkennen sein, daß die Saugvorrichtungen eine zuverlässigere Arbeitsweise gewährleisten, wenn auch mit dem Nachteil zu rechnen ist, daß eine Luftpumpe sowohl Platz wie Triebkraft und Wartung bedarf.



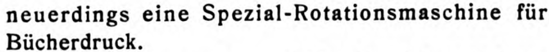
Rotationsdruckmaschine für wechselnde Formate
Pneumatische Bogenführung, Falzapparat und Plano-Bogenausleger
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G. m. H., Würzburg

Wegen ihres mannigfachen Zweckes erhalten die Rotationsmaschinen für veränderliche Formate ein sehr vollkommenes Farbwerk, bestehend aus sechs seitlich sich bewegenden Nacktzylindern, fünf Kompositions- und vier Auftragwalzen. Eine Eisenwalze mit schraubenförmiger Oberfläche hat den Zweck, die Farbe mathematisch genau auf die beiden Auftragwalzenpaare zu verteilen. Um bei besseren Arbeiten, insbesondere beim Illustrationsdruck, das Abziehen des Schöndruckes auf dem Widerdruckzylinder zu verhüten, werden die Maschinen mit einer endlosen Abschmutzrolle versehen, die sich nach dem Gebrauche selbsttätig wieder aufwickelt, daher wiederholt benutzt werden kann. Diese etwas umständliche Vorrichtung wird durch einfachere Mittel zu ersetzen gesucht und zwar durch das der Firma Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann in Hannover durch Patent geschützte Paraloid-Verfahren. Es soll das Abschmutzen des frischen Druckes an Illustrationsmaschinen auf verblüffend einfache Manier dadurch verhindern, daß der Widerdruckzylinder durch einige rotierende, mit Paraloid getränkte Plüschwalzen kontinuierlich abgewischt wird, so daß sich vom Schöndruck keine Farbe ansetzen kann. Die Paraloidmasse befindet sich in einem dem Farbkasten ähnlichen Behälter, der mit den Wischwalzen in unmittelbarer Nähe des Druckzylinders eingebaut wird, um hier seine durch nichts beeinflußte Arbeit zu verrichten. Jedenfalls eine Neuerung, die die tägliche Leistung der in Frage stehenden Maschinen etwas steigern dürfte. Die in dieser Hinsicht vorliegenden Ergebnisse sprechen von einer Mehrleistung von 7000 Drucken im Tag. Die Geschwindigkeit der Rotationsmaschine für wechselnde Formate richtet sich ganz nach der Druckqualität und erreicht 4000 bis 8000 Bogen in der Stunde. Der Bau solcher Pressen wird jetzt von sämtlichen dafür in Frage kommenden Maschinenfabriken ausgeführt und zwar mit und ohne Falzapparate sowie bänderlosen Falzvorrichtungen. Eine besonders bemerkenswerte Neukonstruktion brachte die Vogtländische Maschinenfabrik auf den Markt mit ihrer Rotationsmaschine für veränderliche Formate und vielmalige Falze, durch die es möglich ist, die ganzen Bogen jeden Formats von 4 bis zu 64 Seiten fertig gefalzt und bedruckt auszulegen.



Variable Mehrfalz-Illustrations-Rotationsdruckmaschine für genauen Buchfalz
Vogtländische Maschinenfabrik (vorm. J. C. & H. Dietrich) Akt.-Ges., Plauen i. V.

Auch die Firma Koenig & Bauer konstruierte erst neuerdings eine Spezial-Rotationsmaschine für Bücherdruck.



Auf Grund des an den variablen Maschinen vorhandenen Farbwerks mit seinen vier Auftragwalzen ließen sich auch auf dem Gebiete des Illustrationsdruckes



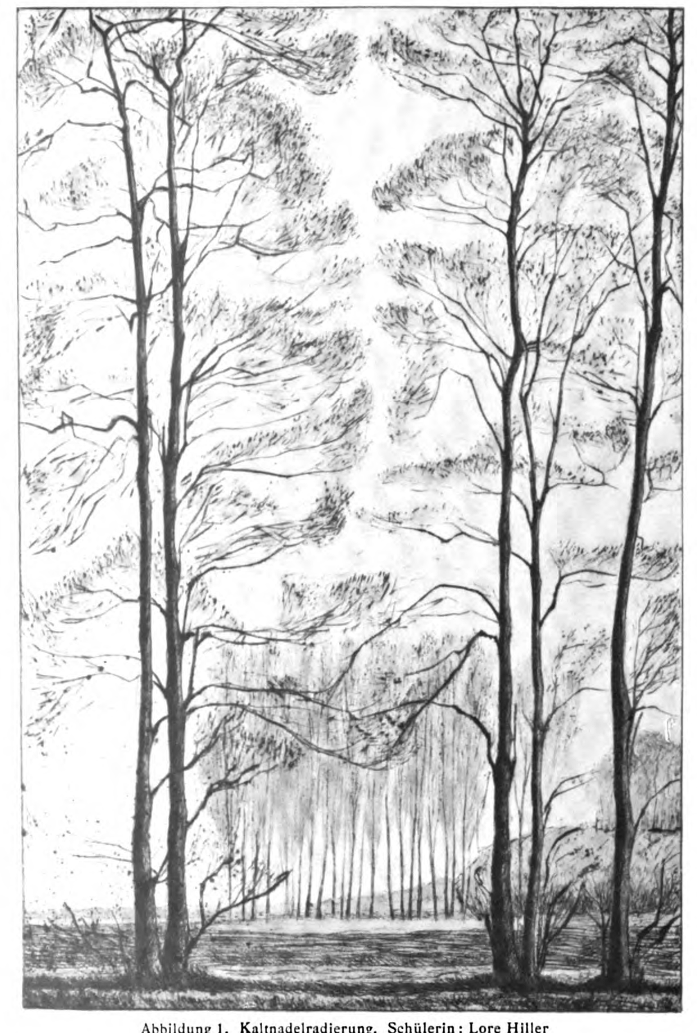
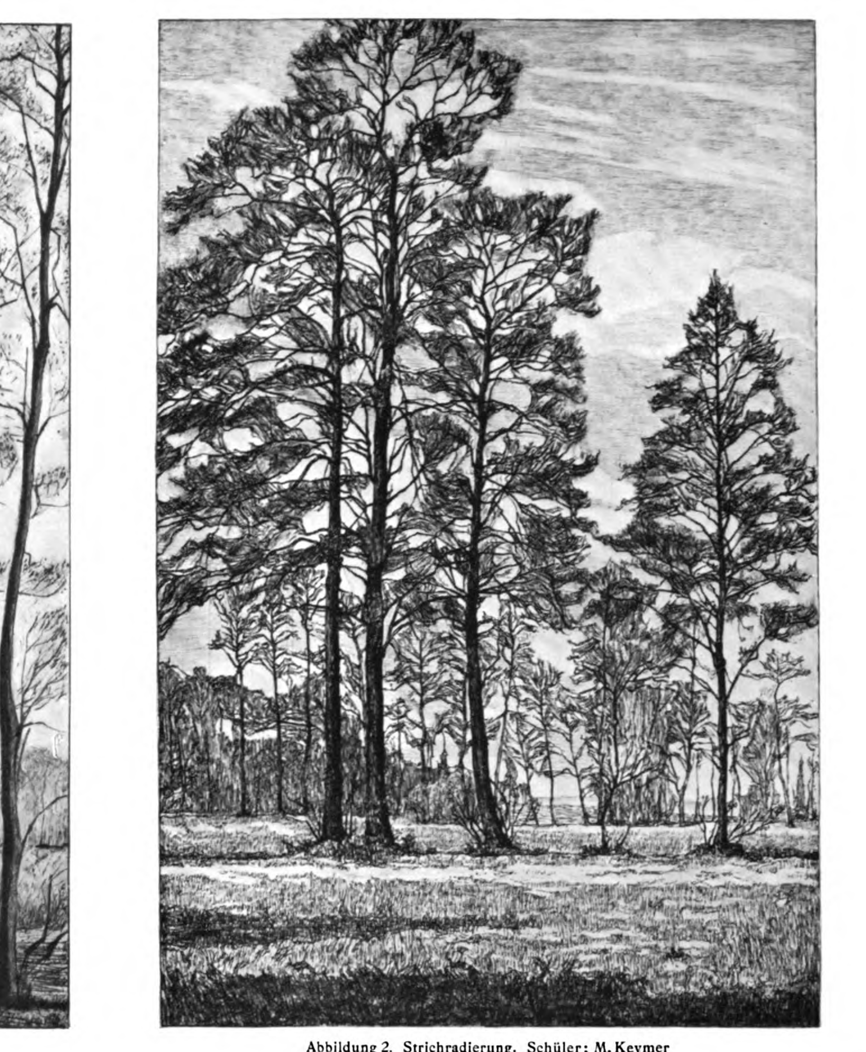


Abbildung 1. Kaltnadelradierung. Schülerin: Lore Hiller



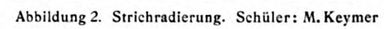


Abbildung 2. Strichradierung. Schüler: M. Keymer

Zu dem Artikel:
Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig



Abbildung 3. Radierung auf weichem Grunde (Vernis mou). Schüler: R. Preuße

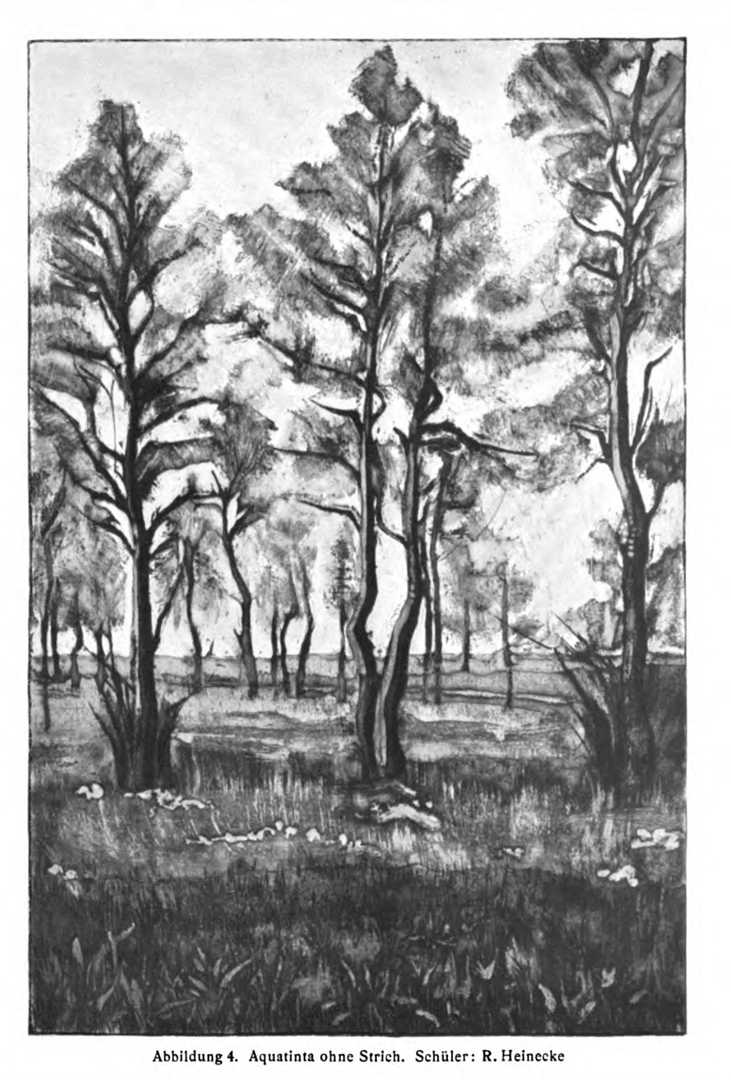


Abbildung 4. Aquatinta ohne Strich. Schüler: R. Heinecke

Zu dem Artikel:
Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig

recht beachtenswerte Leistungen erzielen, wie vorliegende in- und ausländische Druckproben erkennen lassen. Der Fortschritt der Zeit bedingte aber, daß zur Konstruktion von Maschinen geschritten werden mußte, die auch den allerhöchsten Anforderungen zu genügen imstande sind, die in der Jetztzeit an die Druckausführung gestellt werden. Ich will nur erinnern an die von der Maschinenfabrik Augsburg für die Zeitschrift Über Land und Meer in früherer Zeit gelieferten Rotationsmaschinen, die ziemlich ausgedehnte Farbwerke besaßen. Nicht weniger als sieben Auftragwalzen waren an jedem Farbwerk angebracht, die mit zehn Stahl- und sechs Massewalzen in Verbindung standen. In neuerer Zeit ist, dem Drange der Zeitverhältnisse entsprechend, zum Bau von Spezial-Illustrations-Rotationsmaschinen für Autotypiedruck geschritten worden, damit selbst das enge Netz der Autotypie in voller Reinheit und Sauberkeit auf der Rotationsmaschine wiedergegeben werden kann. Auch diese Aufgabe kann als gelöst gelten, wenn die Druckergebnisse zum Beweis genommen werden. Bei der für eine unsrer bekanntesten illustrierten Zeitschriften gebauten Illustrations-Rotationsmaschine ist das Hauptaugenmerk in erster Linie auf die Qualität des Druckes gelegt worden, um den Wettbewerb mit dem Flachdruck erfolgreich zu bestehen. Diese Maschine, die einen Zylinder von 126 cm Umfang und Papierbahnen von 94 cm Breite hat, druckt gleichzeitig 32 Illustrationsseiten der „Woche". Die Farbwerke sind mit sechs Auftragwalzen versehen, von denen je zwei selbständig durch eine Anzahl von eisernen Verreib- und Massewalzen gespeist werden. Jedes Farbwerk enthält neun seitlich sich bewegende Reibzylinder und nicht weniger als vierzehn Kompositionswalzen. Die Verreibung und Verteilung der Farbe ist demzufolge eine ausgezeichnete, was aus dem klaren und reinen Druck der „Woche" ganz unzweideutig hervorgeht. Jeder der beiden Plattenzylinder ist zur Aufnahme von sechzehn einzelnen cicerostarken Galvanos eingerichtet, jedes Galvano faßt nur eine Seite dieser Zeitschrift und wird einzeln eingespannt, so daß die Zurichtung von unten nicht nur bequem, sondern ebenso wirkungsvoll ausgeführt werden kann wie beim Flachdruck. Die Schneidevorrichtung weicht von der sonst gebräuchlichen ab, denn der Schnitt ist im Gegensatz zu allen andern Rotationsmaschinen nicht gezackt, sondern glatt, eine wichtige Verbesserung, durch die der besonders beim feinen Druck so störende Papierstaub vollständig vermieden wird. Die Bogen werden von der Ablegevorrichtung plano ausgelegt, um jeglichem Verschmieren durch Falzvorrichtungen von vornherein vorzubeugen. Die Druckqualität dieser Maschine hält nach den vorliegenden Proben jeden Vergleich mit dem Flachdruck so ziemlich aus. Ohne allen Zweifel ist mit dem Bau solcher Riesendruckwerke ein großer Schritt nach vorwärts getan, und ein weiterer Absatz derartiger Maschinengattungen hängt lediglich davon ab, inwieweit sich die Zahl und die Auflage unsrer illustrierten Journale in ähnlicher Weise vermehrt, wie es in den letzten Jahren in England und Amerika zu beobachten war.

Bei derartig komplizierten Maschinen trägt zum guten Gelingen des Druckes nicht zuletzt die gute Beschaffenheit der Hilfsapparate für die Stereotypie und Galvanoplastik bei. In Würdigung der außerordentlichen Bedeutung, die die gute Herstellung der gebogenen Platten für den Illustrations-Rotationsdruck besitzt, wird der Herstellung der Hilfsmaschinen jetzt ganz besondere Aufmerksamkeit zugewendet. Für alle zum Illustrationsdruck bestimmten Rotationsmaschinen werden gegenwärtig wesentlich dünnere Platten verwendet als beim einfachen Zeitungsdruck, damit eine Ausgleichung unter der Platte auch zur Wirkung kommen kann. Im großen und ganzen haben die Hilfsmittel der Galvanoplastik wie die Werkzeuge der Buchdruckerei eine wesentliche Besserung gegen frühere Zeiten erfahren.

Auf dem Gebiete des Illustrations-Rotationsdruckes ist in neuerer Zeit wieder ein Fortschritt zu verzeichnen, der aber weniger den Schwarzdruck betrifft als vielmehr das Erstehen bunter Bilder auf der Rotationsmaschine und zwar in einem Arbeitsgange. Auch die in dieser Richtung unternommenen Versuche sind nicht neueren Ursprungs, denn die deutsche Ursprungsfabrik Koenig & Bauer hat schon vor vielen Jahren Drei- und Fünffarben-Rotationsmaschinen nach dem Patent Payne gebaut. Im Anfange seiner Entstehung blieb aber der Buntdruck der Rotationsmaschine lediglich auf den Nebeneinanderdruck beschränkt, obwohl sich gerade durch den Übereinanderdruck die mannigfachsten Nuancen und Töne erzielen lassen. Das Naß-auf-Naß-Drucken wird wohl allezeit kleinen und großen Schwierigkeiten begegnen, die wohl auch die Citochromie nicht völlig zu meistern vermag. Im Mehrfarbenrotationsdruck behilft man sich heute in der Hauptsache mit schraffierten Flächen, so daß die bunten Bilder trotz der Schnelligkeit des Druckes ein ganz passables Aussehen erreichen, ohne jedoch höheren Ansprüchen genügen zu können, was ja wohl auch nicht beabsichtigt wird. In der Autotypie mit entsprechend weitem Raster wurde eine entsprechende Unterlage für den Druck bunter Bilder auf der Rotationsmaschine geschaffen, die ohne Zweifel noch zu weiteren Erfolgen führen wird. Die in früherer Zeit gebauten Drei- und Fünffarben-Rotationsmaschinen druckten in bekannter Weise von gebogenen Galvanos mit einem Plattenzylinder, der auf seinem Umfange hintereinander die Platten für die drei oder fünf Farben trägt, und einem Druckzylinder, auf welchem der Bogen während des ganzen Druckverfahrens unverrückbar festgehalten



wird. Das Register der drei oder fünf Farben ist demnach ohne Zweifel ein genaues. Die Anzahl der zu druckenden Farben wird geradezu unbegrenzt, wenn die bedruckten Bogen mehrere Male durch die Maschine laufen, nachdem die jeweiligen Farben und Platten durch andre ersetzt sind. Die stündliche Leistung solcher Maschinen läßt sich je nach Bogengröße und Farbenzahl auf nur 600 und 1000 bemessen, eine Zahl, die uns allerdings im Gegensatz zum sonstigen Illustrationsdruck recht eigenartig anmutet. Das Format ist beliebig veränderlich, indem die Bogen wie bei der einfachen Maschine gegen Marken angelegt werden. Diese Maschinen sind für bestimmte Arbeiten, wie Spiel- und Landkarten usw., gedacht und haben schon deswegen eine weitere Verbreitung nicht gefunden.

Mehrfarben-Rotationsmaschinen, die direkt von der Rolle drucken, sind erstmalig von der Maschinenfabrik Augsburg geliefert worden. Die erste Zweifarbenmaschine erblickte bereits im Jahre 1884 das Licht der Welt. Sie kam nach Leipzig, während eine Maschine für einfarbigen Schöndruck und vierfarbigen Widerdruck für Budapest gebaut wurde. Die Zweifarben-Rotationsmaschine bedruckt die Bogen beiderseits in zwei Farben und legt sie auf zwei Tische aus. Die Farbwerke besitzen je sechs Auftragwalzen, die Verreibung ist eine sehr intensive. Je zwei Plattenzylinder wirken auf einen doppelt so großen Druckzylinder. Das Abziehen der Schöndrucke ist durch Verwendung der Schmutzpapierrolle verhindert.

Seit der Schaffung dieser Maschine ist geraume Zeit verstrichen. Es wäre ein Wunder gewesen, wenn die Maschinenbauer nicht unausgesetzt bemüht geblieben wären, dem Buntdrucke auf der Rotationsmaschine mehr und mehr die Wege zu ebnen. Durch den Bau von Rotationsmaschinen für fünf-, sechs- und achtfarbigen Druck ist der Beweis erbracht für das Gelingen der aufgewandten Arbeit. Eine Fünffarben-Rotationsmaschine mit Falz- und Heftapparat, Spezialmaschine für farbig illustrierte Zeitschriften, wurde von Koenig & Bauer nach Mailand geliefert. Die vorliegende Druckprobe zeigt hinsichtlich Druck als auch Falz und Heftung tadellose Ausführung, und bei Verwendung besseren Papiers würde sich wohl auch eine Steigerung in der Druckqualität erzielen lassen. Entsprechend der in der Maschine vereinigten Eisenmassen ist deren Ausdehnung eine ziemlich beträchtliche, denn sie besitzt eine Länge von $8^1/_2$ m, eine Höhe von 3 m und eine Breite von 4 m. Von den sechs Druckwerken werden vier vom Boden und zwei von den Galerien aus bedient. Alle bewegten Massen, insbesondere die schweren Druck- und Plattenzylinder, sowie die Farbwerke sind tief gelagert und zwar nicht ausschließlich der bequemen Bedienung wegen, sondern deshalb, um mit der tiefen Lage des Schwerpunktes eine größere Stabilität der Maschine zu verbinden. Über Arbeitsweise und Leistung der Maschine nur folgendes: Von der am Boden befindlichen Druckpapierrolle gelangt der Papierstrang zum Schöndruck, der in einer Farbe erfolgt. Sodann geht der Strang hintereinander über die fünf Widerdruckzylinder, um in fünf Farben bedruckt zu werden. Von dem fünften Zylinder wird der beiderseits bedruckte endlose Papierstrang über die ganze Maschine hinweg nach dem Falzapparat geleitet, wobei die frisch bedruckte Seite nach oben liegt. Durch diese Anordnung wird besonders den bunten Farben etwas Zeit zum Trocknen gegeben und das Verschmieren des frischen Druckes nach Möglichkeit vermieden. Vor dem Auflauf auf den Trichter wird der endlose Papierstrang durch einen Längsbogenschneider in zwei halbbreite Stränge zerschnitten, die über den Trichter gleitend aufeinander gelegt werden. Dieser doppelte Strang tritt sofort zwischen die beiden Zylinder des kombinierten Schneid-, Sammel-, Querfalz- und Heftapparates. Hier werden von dem endlosen Strange Größen von halbem Zylinderumfang (acht Seiten) abgeschnitten. Ist die Sammelvorrichtung abgestellt, so werden diese achtseitigen Exemplare einzeln gefalzt und geheftet; ist die Sammelvorrichtung in Tätigkeit, so werden je zwei achtseitige Drucke übereinander gesammelt, und das so entstehende sechzehnseitige Exemplar gefalzt und geheftet. Die fertigen Exemplare fallen in einen rotierenden Führungsausleger, der sie staffelförmig auf einen langsam laufenden Gurt ablegt. Diese Vorgänge vollziehen sich ohne Zuhilfenahme irgendwelcher Bänder. Bei 8 Seiten beträgt die stündliche Leistung 8000 und bei 16 Seiten 4000 Exemplare. Dieser Typus wird für alle Formate und Variationen gebaut.

Die Sechsfarben-Rotationsmaschine der Schnellpressenfabrik Frankenthal, gebaut für veränderliche Formate, dürfte des besseren Verständnisses wegen etwas zu erläutern sein. Sie stellt sozusagen den letzten Grad der Vervollkommnung dar, der in neuerer Zeit erstrebt wurde durch das Verdrucken der verschiedensten Formate auch bei Mehrfarben-Rotationsmaschinen. Der gesamte Aufbau der Maschine ist dadurch gegeben, daß das Papier auf möglichst kurzem Wege die verschiedenen druckenden Zylinder und den Falzapparat durchlaufen und daß sämtliche Teile der Maschine möglichst zugänglich sein sollen. Zu diesem Zwecke ist ganz oben auf dem kräftig gehaltenen Gestell die Schneidvorrichtung mit Papierzuführung angeordnet, von wo das Papier sich um die Zylinder herumwindet und am Ende der Maschine unten in bequemer Höhe fertig bedruckt und gefalzt die Maschine verläßt. Von der Rolle steigt das Papier in die Höhe, wird beiderseits von Bürsten von dem anhaftenden Staub gereinigt und geht zu den Zuführwalzen, die je nach den aufgesetzten Wechselrädern mehr oder weniger Papier zu den Schneidzylindern

zuführen, also dementsprechend große oder kleine Bogenhöhen abschneiden. Dieser Apparat gestattet in den Grenzen des größten und kleinsten Formates alle Papiergrößen in Abstufungen von 1 zu 1 mm zu schneiden, während durch Verwendung verschieden breiter Papierrollen sich auch in der Breite alle gewünschten Formate verdrucken lassen. Von den Schneidzylindern geht der Bogen durch Reißwalzen zu einer Zuführbandleitung, wodurch er an den ersten Druckzylinder abgegeben wird. Die Reißvorrichtung funktioniert derart vollkommen, daß die Bogen äußerst gleichmäßig zu den Druckzylindern gelangen. Die genannte Bandleitung kann die Bogen nicht beschmutzen, da sie noch unbedruckt sind, somit auch keine Farben abziehen kann. Der abgeschnittene Bogen geht nun über die verschiedenen Druckzylinder, von welchen jeder mit zwei Plattenzylindern arbeitet, um am Ende des Druckganges mit zwei Farben Schön- und vier Farben Widerdruck versehen zu sein. Die Farbeverreibung ist entsprechend der für die Maschine bestimmten Arbeiten eine vollkommene zu nennen, weil vor jedem Druck eine zweimalige Einfärbung erfolgt, genau wie an den Flachdruckpressen. Die Farbkästen sind mit amerikanischem Farblineal ausgestattet. Die Druckzylinder für Widerdruck haben in ihrem Innern Abschmutzpapierrollen, die das Abziehen des frischen Druckes verhindern. Die Druckzylinder haben alle besondere Einrichtung zur vollkommen genauen Festhaltung der Bogen, so daß mit der Maschine ein tadelloses Register erzielt wird. Der unterste Druckzylinder gibt die Bogen an einen großen Falzzylinder ab, der mit zwei kleinen Zylindern arbeitet und zwar völlig bänderlos und ohne Anwendung von Nadeln. Von den Falzzylindern geht der Bogen durch Walzen mit Kreismesser, welche die Bogen längs schneiden können, zu dem Auslegetisch, wo ein Tupfer die Bogen ordentlich niederlegt. Die Maschine leistet bis zu 7000 Bogen in der Stunde im üblichen Format unsrer Wochenzeitschriften.

Die Achtfarben-Rotationsmaschine der Maschinenfabrik Augsburg druckt ebenfalls direkt von der Rolle, denn eine andre Arbeitsweise kann für den Massenfarbendruck wohl nicht mehr in Frage kommen. Dieses Riesendruckwerk in des Wortes verwegenster Bedeutung besitzt acht Farbwerke für Illustrationsdruck und vier Papierrollen (zwei Druckpapier- und zwei Schmutzpapierrollen) sowie acht Druck- und ebenso viele Plattenzylinder, einen Falz- und zwei Ablegeapparate. Auf dem einen Papierstrang kann entweder einfarbiger Schön- und fünffarbiger Widerdruck oder zweifarbiger Schön- und vierfarbiger Widerdruck hergestellt werden; der zweite Papierstrang dient beiderseits nur zum Schwarzdruck. Von diesen beiden durch die Schneidzylinder vereinigten Papiersträngen werden 16seitige Exemplare abgetrennt, welche durch die Falzapparate zweimal ineinander gefalzt und auf zwei Tische abgelegt werden. Die Maschine ist so eingerichtet, daß entweder nur mit der einen oder mit der andern Papierrolle gedruckt werden kann, in welchem Falle dann die nicht verwendete Maschinenpartie abgestellt ist. Die erhaltenen Bogen können ebenfalls zweimal gefalzt auf einen Tisch oder einmal gefalzt auf zwei Tische abgelegt werden. Das Farbenwerk einer Achtfarben-Rotationsmaschine muß aus leicht begreiflichen Gründen ein ausgesucht vollkommenes sein, was schon aus den zu jedem Farbwerk gehörenden sieben Auftragwalzen hervorgeht. Bei der Farbeverreibung ist das Prinzip der Farbteilung durch eine Spiralwalze zur Anwendung gebracht. Ganz besonders wichtig ist beim Farbendruck ein möglichst genaues Register, und die Art des Registermachens muß bei einer Maschine mit so vielen Farbwerken auf die bequemste Weise erfolgen können, da andernfalls das Zurichten und Zusammenpassen der Farben ungeheuer viel Zeit in Anspruch nehmen würde. Aus diesem Grunde können die Plattenzylinder einzeln entsprechend verschoben werden, sofern das haarscharfe Ineinanderpassen noch nicht erreicht ist.

Zu Anfang meiner Ausführungen erwähnte ich, daß eine deutsche Schnellpressenfabrik in ihrem neuesten Katalog nicht weniger als etwa 50 Rotationsmaschinentypen aufführt. Ein schlagenderes Beispiel für die verschiedenen und weitgehenden Ansprüche, die heute an die Maschinenbauanstalten gestellt werden, brauche ich wohl nicht zu geben. Zu jeder Druckausführung, sei sie auch noch so schwierig, möchte heute die Rotationsmaschine in Anspruch genommen werden, um Massenerzeugnisse herzustellen. Besonders ist es die Papierverarbeitungsindustrie, die sich alle nur denkbaren Rotationsmaschinen für die verschiedenartigsten Sonderzwecke bauen läßt. Da gibt es zum einseitigen zweifarbigen Bedrucken von Pergament- und Einwickelpapieren Zweifarbenrotationsmaschinen für veränderliche Formate, die entweder das endlose Papier nach dem Druck wieder aufrollen oder die abgeschnittenen Bogen ungefalzt auslegen. Ferner bestehen Zweifarbenrotationsmaschinen, die bei einmaliger Stereotypie richtig geordnete und geschnittene zweifarbige Kalenderblocks liefern. Weiter gibt es Spezialrotationsmaschinen für fünffarbigen einseitigen Druck oder einseitigen Schöndruck und vierfarbigen Widerdruck zur Herstellung von Straßenbahnbilletts, Verkaufszetteln, Prospekten und ähnlichen Arbeiten. Diese Maschinen liefern stündlich 6000 bis 7000 ungefalzte Bogen und besitzen noch Einrichtungen für beliebig festes oder loses Wiederaufwickeln des endlosen Papierstranges nach dem Druck sowie Numerierwerke.

Der Vollständigkeit wegen wäre noch die Flachdruckrotationsmaschine zu behandeln, doch wird sich Gelegenheit finden über diese Maschinengattung einen besonderen Artikel zu veröffentlichen.



So hat sich der Rotationsdruck im Laufe der Zeit zu einer so vollkommenen und so hochstehenden Leistungsfähigkeit entwickelt, daß eine weitere Vervollkommnung, eine weitere Leistungsfähigkeit ausgeschlossen erscheint. Und doch wird auch die Zukunft keinen Stillstand kennen, denn das Erscheinen jetzt noch ungeahnter Druckwerke wird auch auf dem Gebiete des Rotationsmaschinenbaues neue Ideen und neue Aufgaben bringen, die die Druckmaschinenfabriken gleich trefflich wie bisher lösen werden.

Eine Studienreise in Nordamerika.

Von G. NICOLAUS, Kaiserlicher Bauinspektor, Reichsdruckerei, Berlin.

II.

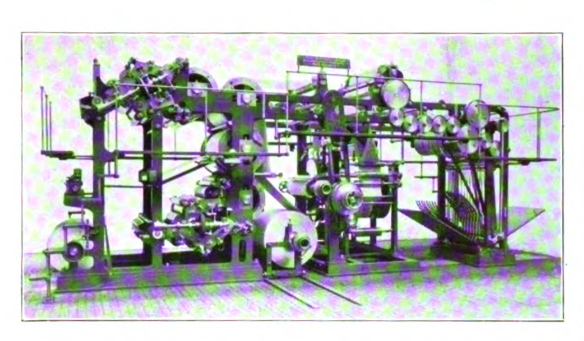
IN Washington sollten hauptsächlich die Staatsdruckereien besucht werden. Der Besuch wurde mir jedoch insofern etwas erschwert, als der Direktor der Government Printing Office, an den meine Empfehlung von der deutschen Botschaft gerichtet war, gerade vom Präsidenten vom Dienste suspendiert war. Nach dem Grunde brauchte ich nicht lange zu fragen, denn die Zeitungen in Amerika sind viel offener als bei uns, und so las ich denn in der Washington Post vom 6. Februar 1908 unter der Überschrift: „Stillings raus", daß der Grund für seine Entlassung die Einführung eines neuen Buchführungssystems in der Anstalt war. Die Kosten dieses Buchführungssystems, das nicht von der Staatsdruckerei, sondern von einer außerhalb stehenden Stelle ausgearbeitet ist (The Audit System, New York), waren nämlich auf 25000 Dollars veranschlagt, es hatte aber schließlich so viel mehr gekostet, daß durch diese Mehrkosten nicht nur sein Nutzen völlig wett gemacht, sondern auch die Ausgaben stark erhöht wurden. Ich würde diesen Punkt nicht erwähnen, wenn er nicht für viele Erscheinungen des modernen Industrielebens typisch wäre. Fast überall sehen wir, daß die Buchführung dem rastlosen Fortschritt der Technik nicht schnell genug folgen kann und daß hierdurch die Wirtschaftlichkeit größerer Betriebe nicht immer gewahrt bleibt. Zwar nicht, weil ihnen die innere Lebenskraft fehlt, sondern weil die Geschäftsbücher nicht so, wie es notwendig wäre, geführt werden. Diese Erscheinung zwingt dann dazu, die Rechenschaftslegung gänzlich umzugestalten und sie den Betriebsfortschritten entsprechend zu ändern. Hierbei können nun zwei Fälle vorkommen: Entweder, es wird durch die gemeinschaftliche verständnisvolle Tätigkeit von Kaufmann und Ingenieur, d. h. Verwaltungsbeamten und Betriebsmann eine brauchbare Buchführung geschaffen, oder aber es wird, wie es dort eingetreten zu sein scheint, von irgendeiner mit der Technik nicht hinlänglich vertrauten Stelle ein Berechnungssystem geschaffen, das zwar bis in die kleinsten Einzelheiten geht, aber trotzdem seinen Zweck nicht erreicht. Es fehlt ihm nämlich entweder die belebende Kraft, d. h. es ist zu schematisch, oder es wird verständnislos bzw. zu bureaukratisch gehandhabt und ist dann weniger ein Produkt der Intelligenz als der Fähigkeit zu addieren und subtrahieren. Die Folge davon ist zwar eine genaue Bilanz, aber durch die Fesseln wird dem Techniker, der ja der eigentliche Werte schaffende Faktor ist, jede Arbeitsfreude benommen und die Buchführungskosten sind höher als die entstandenen Vorteile. Das letztere scheint hier der Fall gewesen zu sein. Gewaltsam, aber echt amerikanisch ist die Lösung, die die Angelegenheit gefunden hat. Hierbei mußte ich an ein andres Reisegespräch denken. Sehen Sie, sagte mir der Leiter einer Firma, die Fabrikation macht uns keine Schwierigkeiten, nur mit dem Einkauf und Verkauf hapert es manchmal. Ich konnte nicht umhin, ihm zu erwidern: Dann scheinen zwar ihre Ingenieure ihre Sache zu verstehen, die Kaufleute aber nicht. Also auch hier der alte Gegensatz, der nur durch verständiges Zusammenarbeiten zu lösen ist.

Bei der großen Ausdehnung der beiden Staatsinstitute mußte von vornherein darauf verzichtet werden, alle Abschnitte durchzugehen, vielmehr war eine Beschränkung auf einzelne Gebiete nötig.

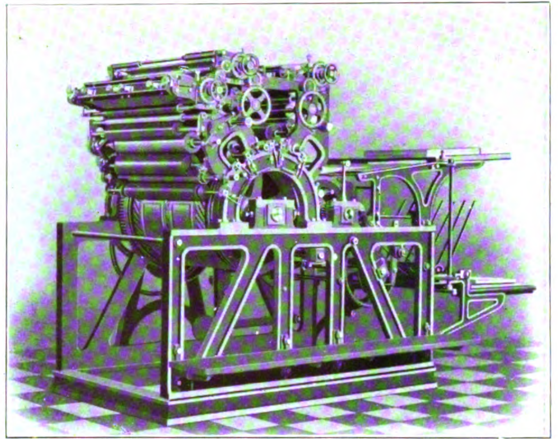
Ich beginne mit der Schilderung meiner Eindrücke beim Besuch der Banknoten-Druckerei. Diese, das Bureau of Engraving and Printing (Abbildung 3), stellt seit Beendigung des Bürgerkrieges, dem Jahre 1865, alles Papiergeld, die Postmarken, sowie die Wertzeichen für die internen Steuern (internal Revue) her. Das im Jahre 1880 erbaute Gebäude ist bereits dreimal vergrößert worden. Obgleich es nach unsrer Anschauung als ein recht moderner Fabrikbau bezeichnet werden muß, ist im vorigen Jahre ein Neubau beantragt worden. Dafür wurden mir vom Direktor Sullivan folgende Gründe angegeben. Die Erzeugung von Wertzeichen nimmt immer mehr zu. Dieser Zuwachs ist ständig und muß, da die gegenwärtigen Baulichkeiten schon unzureichend sind, wenn nicht bald ein neues Gebäude geschaffen wird, zu den größten Unzuträglichkeiten führen. Es ist also besser mit dem Neubau zu beginnen, ehe dies der Fall ist.

Durch die mehrfachen Anbauten ist die Gesamtanlage vollkommen unübersichtlich geworden und hat die Verlegung mehrerer Gruppen von ihren früheren Plätzen verlangt, so daß sich jetzt zusammengehörige Abteilungen an verschiedenen Orten des Gebäudes befinden. Kleiderablage und Bedürfnisräume sind völlig unzureichend. Die unzureichenden

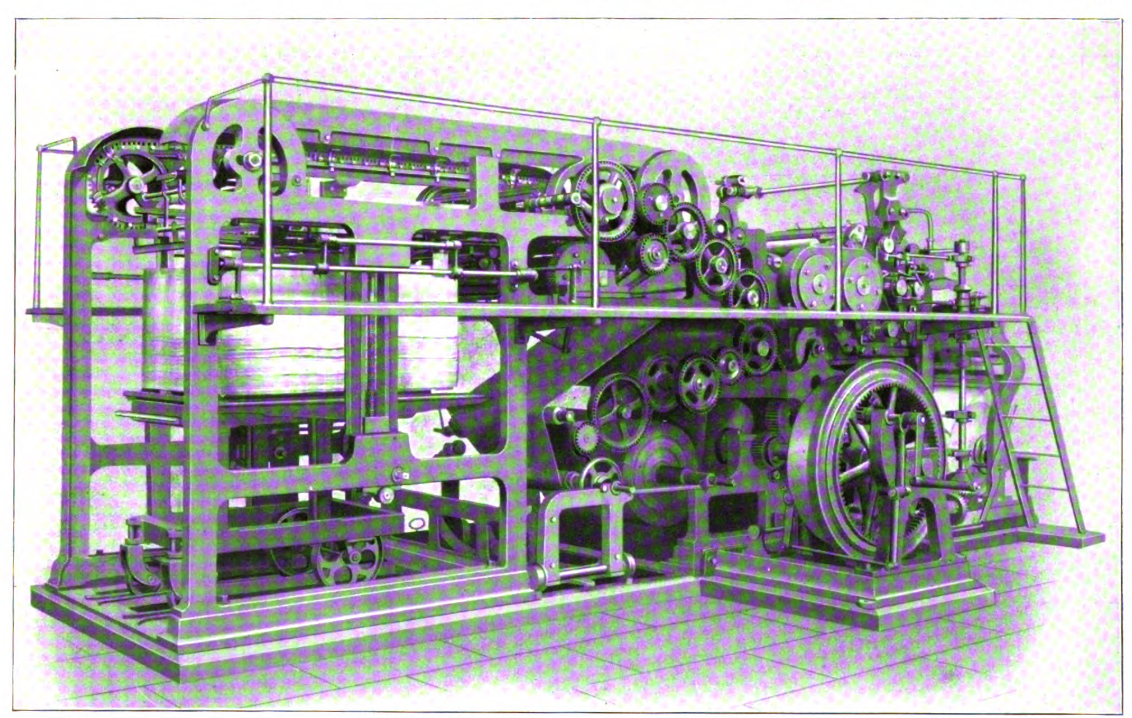




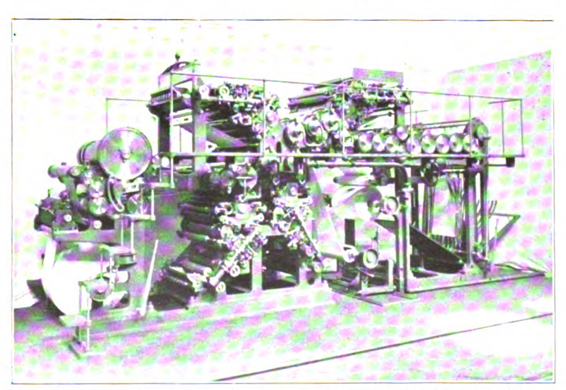
Illustrations-Rotationsdruckmaschine mit bänderlosem Falzapparat
Vereinigte Maschinenfabrik Augsburg u. Maschinenbaugesellschaft Nürnberg A.-G.
Werk Augsburg



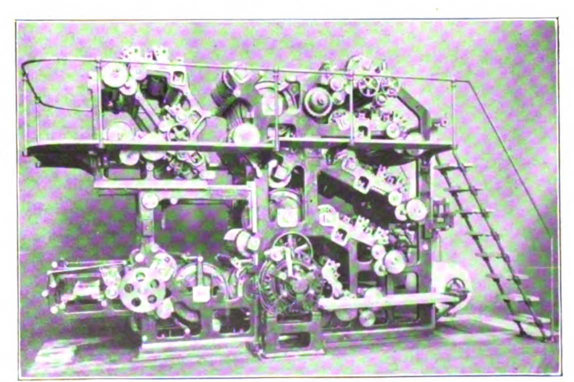
Vielfarben-Rotationsdruckmaschine (Drei- bzw. Fünffarben-Rotationsmaschine) zum Druck von geschnittenen Bogen
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G. m. b. H., Würzburg



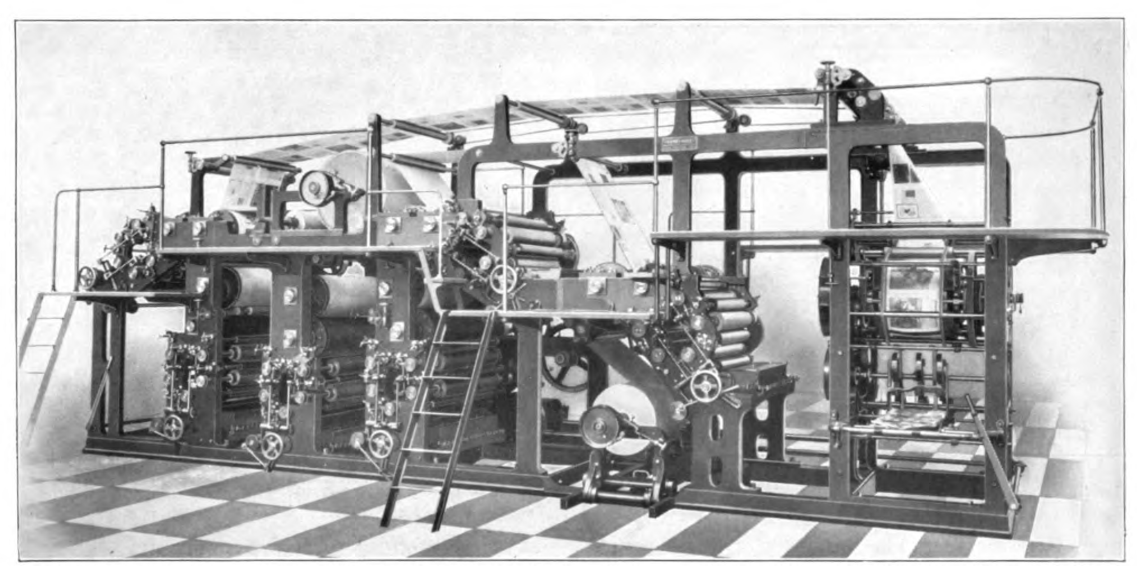
Illustrations-Rotationsdruckmaschine für Autotypiedruck mit Farbwerken zu 6 Auftragwalzen, Abschmutzrolle und bänderlosem Plano-Ausleger
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G. m. b. H., Würzburg



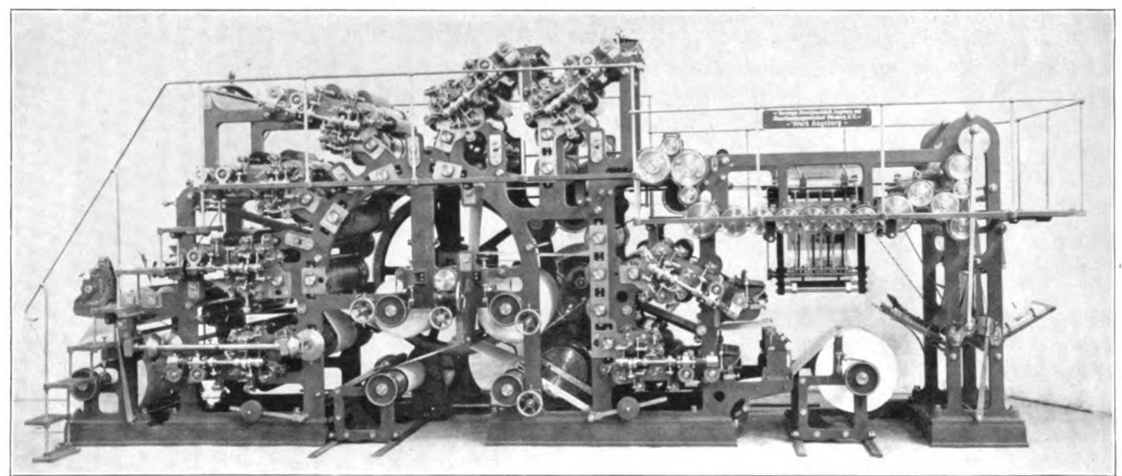
Zweifarben-Rotationsdruckmaschine. *Vereinigte Maschinenfabriken Augsburg und Nürnberg. Werk Augsburg*



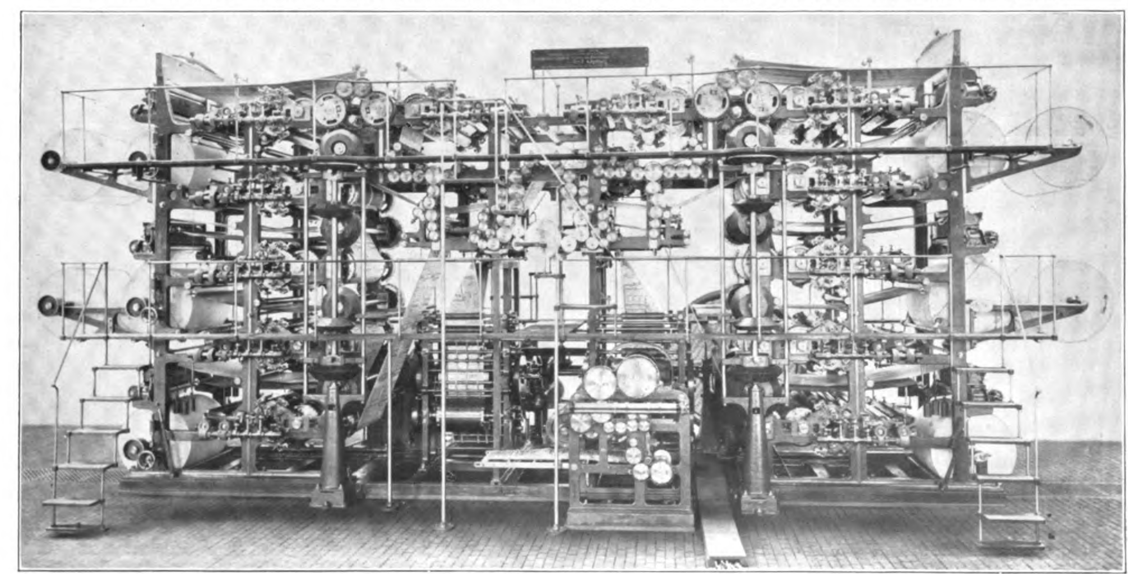
Sechsfarben-Illustrations-Rotationsdruckmaschine für veränderliche Formate
Mit bänderlosem Falzapparat. *Schnellpressenfabrik Frankenthal Albert & Co Akt.-Ges., Frankenthal* (Rheinbayern)



Rotationsdruckmaschine für fünffarbigen Illustrationsdruck mit 6 Farbwerken, Abschmutzvorrichtung, bänderlosem Falzapparat und Drahtheftapparat
Koenig & Bauer, Maschinenfabrik Kloster Oberzell G.m.b.H., Würzburg



Achtfarben-Rotationsdruckmaschine. *Vereinigte Maschinenfabrik Augsburg und Maschinenbaugesellschaft Nürnberg A.-G. Werk Augsburg*



Sechsrollen-Rotationsdruckmaschine der *Vereinigten Maschinenfabrik Augsburg und Maschinenbaugesellschaft Nürnberg A.-G. Werk Augsburg*

Kräfte an Maschinen und Menschen zwingen fortwährend zu Überstunden, wodurch ebenso wie durch die großen Transporte der Halbfabrikate eine Vergrößerung der Herstellungskosten verursacht wird. Ein speziell amerikanischer Grund war ferner noch der, daß bei Überstunden die in dem Institut in großer Zahl beschäftigten Damen in späten Stunden ihren Nachhauseweg durch den umgebenden Park und ohne die Möglichkeit, die Straßenbahn zu benutzen, zurücklegen müßten.

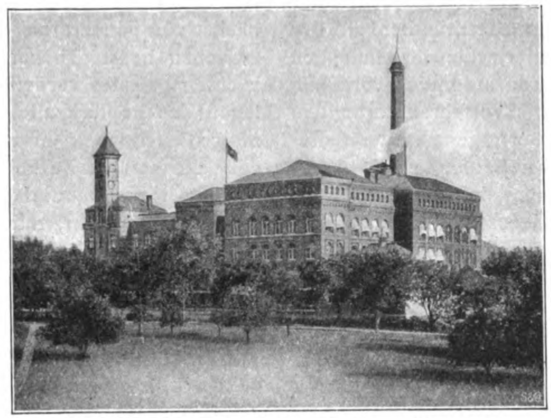


Abbildung 3. Bureau of Engraving and Printing in Washington

Die Entwürfe für die Wertpapiere, die in der Anstalt selbst hergestellt werden, erhalten meist eine in Guillochiermanier hergestellte Umrahmung und darin Porträts amerikanischer Staatsmänner. Dadurch, daß alle Entwurfsarbeit im Hause erfolgt, kommen nur Künstler zur Arbeit, die von vornherein die notwendigen Ansprüche technischer Natur, die an ein Wertpapier aus Sicherheitsgründen gestellt werden müssen, kennen, wodurch viele vergebliche Arbeit und Kosten gespart werden. Außerdem ist dies wohl die Ursache für die große Einheitlichkeit der amerikanischen Scheine, die sich schon in dem für den Gebrauch überaus praktischen, gleichen Formate ausdrückt. Die Künstler des Instituts arbeiten ihre Entwürfe auf Vorrat, um bei Neuherstellung von Noten sofort mit Vorschlägen kommen zu können. Es wurde mir beiläufig mitgeteilt, daß die Künstler etwa 6000 Dollar jährlich erhalten, und daß für die Herstellung eines Kopfes, wie z.B. Washingtons auf den 20 Dollarnoten, wohl der schönste Kopf der amerikanischen Banknoten, ein Zeitraum von etwa zwei Monaten erforderlich ist. Beliebt sind bei Staatspapieren (wie auch bei allen Staatsgebäuden, die in Washington meist in hellem Marmor ausgeführt sind) die klassischen Formen. Als Reproduktionsverfahren dient ausschließlich Stahlstich und zwar wird die Platte mit der Originalgravüre gehärtet und dann mit der Übertragepresse (Abbildung 4) auf einen weichen Stahlzylinder (Rolle) abgewalzt. Diese Rolle wird dann gleichfalls gehärtet und auf dieselbe Weise wird das Relief der Rolle in eine weiche ebene Stahlplatte abgedrückt. Auf dieselbe Platte werden dann auch die übrigen Teile der Zeichnung, die meist von verschiedenen Künstlern hergestellt werden, zusammengetragen. Nachdem die einzelnen Bestandteile in Einklang gebracht und von dem Graveur überarbeitet worden sind, wird dieses Stück, das nunmehr das fertige Original der Note darstellt, gehärtet. Dieses Original dient zur Herstellung der Rollen für die Anfertigung der Druckplatten. Die auf den Scheinen vorkommenden Guillochen werden nicht, wie bei uns, durch Ätzung hervorgebracht, sondern durch zwangläufig arbeitende Guillochier-Maschinen (Abbildung 5) direkt in die Stahlplatten eingeschnitten. Für die Druckplatten wird vielfach nicht das Positiv hiervon, sondern ein durch das Übertragungsverfahren hergestelltes Relief verwendet, wodurch die ungemein feinen weißen Guillochen auf den amerikanischen Scheinen (besonders hervortretend auf der 20 Dollarnote) erzielt werden. Als Grund für dieses Verfahren wurde mir angegeben, daß es zwar möglich sei, einen vertieften Linienzug mit der Hand zu schneiden, niemals aber einen erhabenen beim Stechen stehen zu lassen, ohne die schlanke Linienführung zu beeinträchtigen. Der Übertragungsprozeß wurde mir für eine Briefmarke gezeigt. Zur Herstellung eines Markenabdruckes genügte ein zehn- bis zwölfmaliges Übergehen, was in ganz wenig Zeit, etwa $^1/_2$ Minute, beendet war. Hierzu kommt noch als Vorteil die von Herrn Geheimen Regierungsrat Professor Röse

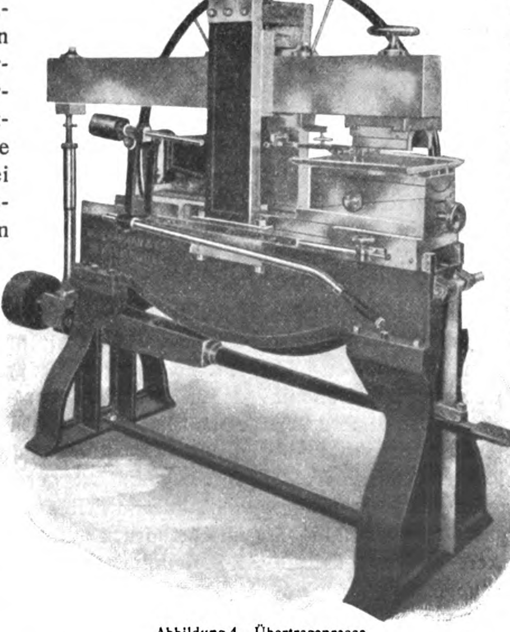


Abbildung 4. Übertragepresse

(Reichsdruckerei) hervorgehobene Möglichkeit des Wiederaufwalzens abgenutzter Platten. Das geschilderte Verfahren bedingt das „harte“ Aussehen der amerikanischen Noten, eine Eigentümlichkeit des Stahlstiches, die ihm in künstlerischer Beziehung den Garaus gemacht hat. Im Gegensatz hierzu veranlaßt das bei uns übliche Kupferstichverfahren verbunden mit der galvanoplastischen Übertragung die der Radierung eigene Weichheit unsrer Banknoten. Welches Verfahren den Vorzug verdient, ist neben der wirtschaftlichen Seite lediglich Geschmacksache. Falsch wäre es, ohne weiteres das eine oder andre Verfahren als das einzig richtige zu bezeichnen. Auf einer Briefmarkenplatte befinden sich 400 Marken,

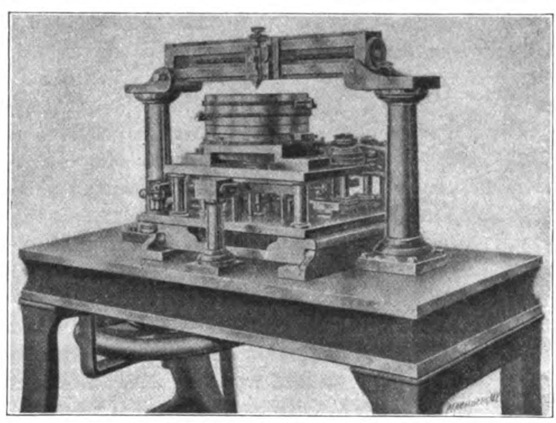


Abbildung 5. Guillochier-Maschine

auf einer solchen für Scheine 4 Stück. An Übertragungsmaschinen waren etwa 20 Stück vorhanden. Die Platten mit den übertragenen Zeichnungen werden entweder in ebenem Zustande, oder, wenn für die Rotationsmaschine bestimmt, nachdem sie gebogen sind, in einem durch Gasheizung geschmolzenen Bade von Zyankalium gehärtet und mit Öl abgekühlt. Das Öl wird, damit es nicht zu heiß wird, durch eine Pumpe in steter Zirkulation gehalten. Der Stahl für die Platten wird aus England bezogen, da in Amerika kein entsprechendes Material zu haben ist. Nach der Härtung sind die Platten selbst durch eine neue Feile unangreifbar. Die vollendeten und für den Druck fertigen Platten werden zusammen mit allen Matrizen und Rollen durch einen Beamten des Schatzamtes in Verschluß gehalten und zwar in großen, feuer- und einbruchsicheren Wertgelassen, in denen sie auf eisernen Gestellen gelagert werden. Die Verschlüsse dieser Wertgelasse unterscheiden sich von denen der Reichsdruckerei dadurch, daß sie außer den mehrfachen und sich gegenseitig blockierenden Handverschlüssen noch einen Zeitverschluß haben, der das Öffnen des Tresors auch bei Vorhandensein sämtlicher Schlüssel zu einer andern, als der eingestellten Zeit unmöglich macht.

Das Druckpapier wird vom Schatzamt, dem die Druckerei untersteht, gegen Quittung in gezählten Blättern für den Druck geliefert. Es gelangt zunächst zur Feuchterei, wo immer 10 bis 20 Blätter zwischen nasse Tücher gelegt und dann mit Gewichten belastet werden, bis nach einmaligem Umlegen des Papiers alle Blätter die für den Druck nötige Feuchtigkeit aufgenommen haben. Das System des gegenseitigen Zuzählens gegen Quittungsleistung ähnelt im großen und ganzen dem in der Reichsdruckerei üblichen, nur daß im allgemeinen nicht der Drucker die Quittung leistet, sondern seine Gehilfin. Der Druck aller Banknoten geschieht auf Handpressen, die keinen Kraftantrieb haben, sondern die sich der Drucker selbst durchdrehen muß. Jeder Kupferdrucker hat eine Gehilfin, die das Papier auflegt, sowie abnimmt, ferner für die Zahl der Drucke in Übereinstimmung mit dem verdeckt angebrachten Zählwerk der Maschinen verantwortlich ist. Im großen Druckraum sind 225 Pressen und 500 Angestellte an der Arbeit. Der Raum daselbst ist so beengt, daß es kaum möglich ist, zwischen den Pressen ungefährdet hindurchzugehen. Der Aufenthalt der vielen Menschen in diesem Raume, die Wärmeausstrahlung von den Heizvorrichtungen für die Platten, sowie der Geruch der Kupferdruckfarben machen das Verweilen in diesem Betriebe nicht gerade angenehm. Dieser Umstand ist tatsächlich ein durchgreifendes Argument für die notwendige Erweiterung.

Die bedruckten Scheine werden über Nacht in einem Trockenraum aufbewahrt, der ganz als Tresor, wie der oben beschriebene, ausgebildet ist. Die Kupferdruckplatten für Briefmarken werden auf Hoeschen Vierplattenkupferdruck-Schnellpressen hergestellt, die von drei Personen bedient werden: ein Kupferdrucker gibt mit der Hand der Platte die letzte Politur, An- und Ablegen wird von zwei weiblichen Hilfskräften besorgt. Die automatische Wischung der Kupferdruckplatten bedingt einen großen Verbrauch von Wischtüchern. Deshalb hat die Staatsdruckerei aus Gründen der Wirtschaftlichkeit eine eigene Waschanstalt für die Wischtücher eingerichtet. Alle Tücher werden durch Maschinen gewaschen und darauf gestärkt, was einen guten Einfluß auf den Druck haben soll. Da die Briefmarken in Kupferdruck hergestellt sind, können sie erst nach dem Druck gummiert werden. Unsre deutschen Marken sind bekanntlich zum größten Teil (3 bis 80 Pf.) im Buchdruck auf einem Papier, das vorher in der Rolle gummiert wird, erzeugt.

Das Gummieren in der Staatsdruckerei geschieht mit besonderen Gummiermaschinen, denen das Papier bogenweise mit der Hand zugeführt wird. Es erhält seine Gummierung durch eine Walze, wird dann von einer Kette durch Greifer festgehalten und

durch einen etwa 8 m langen von warmer trockener Luft bestrichenen Kanal geführt, den es nach etwa einer Minute am andern Ende trocken verläßt. Die trockenen Blätter werden teils auf Kalandern, teils auf hydraulischen Pressen geglättet und dann auf rotierenden Perforiermaschinen erst in der einen, dann in der andern Richtung perforiert. Bei jedem Perforierprozeß wird der Bogen einmal in der Mitte durchgeschnitten, so daß zum Schluß vier perforierte Bogen zu je 100 Marken die Maschine verlassen. Die Ausführung der Perforierung kann hierbei naturgemäß nicht so sorgfältig sein als bei uns, wo mit Kämmen perforiert wird, aber es wird auf ihr Passen nicht soviel Wert gelegt. Das Prüfen und Verpacken der Bogen bietet nichts Neues, nur werden die Ausschußbogen sofort zu einer automatischen kleinen Rotationsmaschine gebracht, die sie mit einem schwarzen, das Markenbild verdeckenden Aufdruck versieht. Die gesammelten Fehldrucke werden sofort gezählt und zur Vernichtung abgegeben.

Die fertig gedruckten Geldscheine werden von einer besondern Maschine durch ein Leimbad hindurchgeführt, wodurch sie Haltbarkeit erlangen, denn das Kupferdruckpapier darf nur wenig geleimt sein, sonst hat es keine Saugfähigkeit und nimmt keine Farbe an. In Deutschland erfolgt das Nachleimen mit der Hand. Numerieren und Eindrucken der Stempel geschieht durch Rotationsmaschinen, deren Ziffernwerke sich auf den sie tragenden Scheiben, letztere aber auf der Achse selbst verschieben lassen, wodurch jede beliebige Nummerstellung erreicht werden kann, ferner können auch Unterschiede der Formate ausgeglichen werden. Angelegt wird nicht nach Punkturen, sondern nach einer durch vorherige Aufnadelung genau beschnittenen Kante. Nach der andern dazu senkrechten Richtung hin wird ein Zeiger für das Einstellen nach dem bereits ausgeführten Drucke benutzt. Auf diese Weise wird das Punktieren an der Druckmaschine gespart und an die Schneidemaschine verlegt. Ganz ohne Punktur kommt man bekanntlich beim Kupferdruck nicht aus, da die hier verwandten Büttenpapiere keine genaue Anlegekante haben und sich bei dem mehrfachen Drucken und Feuchten ständig in der Größe ändern.

Eine große Anzahl von Wertzeichen, besonders diejenigen für die indirekten Steuern, werden im Buchdruck hergestellt. Auch hier werden fast ausschließlich die durch den Übertragungsprozeß hergestellten Stahlplatten als Druckplatten verwendet. Das Drucken geschieht meist auf der Rotationsmaschine. Es wird aber nicht von Rollenpapier gedruckt, sondern von geschnittenen Blättern, die automatisch zugeführt werden. Die automatische Zuführung ist zwar nicht unbedingt zuverlässig, es kommt indessen ein Versagen sehr selten vor. Die auf der Rotationsmaschine erzeugte Leistung von 3 bis 8000 Drucke in der Stunde läßt aber die Leistung der Flachdruckpresse gewaltig hinter sich. Die Ausführung der Druckmaschine ist dabei bedeutend einfacher als die der gewöhnlichen Stopzylindermaschinen mit ihren Anlegeapparaten.

Einen großen Raum nimmt auch die Farbenbereitung ein. Sie steht unter der Leitung eines Chemikers und befindet sich in einer besonderen Abteilung, völlig getrennt vom Druckbetriebe. Die Druckerei bezieht nur die trocknen Farben und das rohe Leinöl.

Aller Firnis für die verschiedenen Anforderungen des Buch- und Kupferdrucks wird in Tiegeln selbst gebrannt. Zur Aufsicht beim Brennen werden die alten und invaliden Arbeiter verwendet, die sonst im Betriebe nicht mehr brauchbar sind. Im Brennraum ist über den Brenngefäßen eine große eiserne Dunsthaube angebracht, die in Verbindung mit künstlicher Ventilation eine ganz leidliche Luft bietet. Durch die eigne Erzeugung, die täglich 700 Liter beträgt, soll, wie mir erklärt wurde, ein durchaus gleichförmiges Produkt bei großen Ersparnissen erzielt werden. An Farben werden täglich fünf Tonnen hergestellt. Dazu sind vier Farbmischmaschinen und zwölf mit wassergekühlten Stahlwalzen versehene Farbmühlen vorhanden, die ständig voll besetzt sind. Die Verwendung von Steinwalzen soll unvorteilhaft sein, da sie rascher Abnutzung unterworfen sind und außerdem die Farbe nicht rein bleibt.

Die Vernichtung der Wertzeichen geschieht in einem Mazerator, der aus einer großen, drehbar gelagerten Trommel besteht, in die die zu vernichtenden Papiere und Papierreste eingebracht werden. Auch sämtliche Abfälle von der Wertzeichenherstellung werden vernichtet, weil in den Vereinigten Staaten ein Gesetz besteht, daß jeder, in dessen Besitz sich ein Stück Papier mit den charakteristischen Seidenfäden befindet, mit Gefängnis bestraft wird. Sämtlicher Ausschuß wird ebenso wie die guten Wertzeichen an das Schatzamt abgegeben. Die zu vernichtenden Noten werden daselbst in der Mitte durchgeschnitten, die Hälften von verschiedenen, verantwortlichen Personen einzeln gezählt und verpackt, um eine doppelte Kontrolle zu haben. Sind die zu vernichtenden Papiere unter Aufsicht in den Kocher eingebracht, so wird dieser von drei Beamten verschlossen und der Inhalt mit Ätzkalk und Ätznatron unter Dampfdruck 24 Stunden gekocht, wobei der Kocher rotiert. Nach dieser Zeit ist das Papier völlig aufgelöst und wird sofort auf einer kleinen Papiermaschine in Rohpapier verarbeitet. Die Anstalt hat aus dem gewonnenen Papier eine Einnahme von rund M 52000 jährlich.

Die Druckerei besitzt auch ein eigenes Kraftwerk, das in einem hellen, sehr großen Raum untergebracht ist. Es enthält sieben automatisch beschickte Kessel mit rauchloser Unterzugsfeuerung, bei der die Ver-

brauchsluft über dem Rost zugeführt wird, die Kohlenschicht nach unten durchströmt und unter dem Rost zum Schornstein gelangt. Automatische Feuerungen findet man in Amerika viel häufiger als bei uns. In den großen Kraftzentralen beginnt die automatische Kohlenbehandlung schon bei der Entladung aus dem Schiffe bzw. der Eisenbahn. Die ankommende Kohle wird aus dem Schiffe durch automatische Greifer entladen und einer Förderrinne zugeführt, die sie in einen großen Bunker schüttet. Bei der Ankunft der Kohle mit der Eisenbahn erfolgt die Entladung derartig, daß die Bodenklappen der Kohlenwagen, die ausschließlich als Trichterwagen gebaut sind, geöffnet und die Kohlen in große Sammelbehälter abgestürzt werden, aus denen sie, wie oben geschildert, in die Bunker gelangen. Letztere erstrecken sich über die ganze Ausdehnung des Kesselhauses und führen den einzelnen Kesseln durch Trichter die Kohle zu. Die Verteilung über die Roste wird durch Wurfschaufel- oder Wanderroste bewirkt. Infolge dieser Einrichtung kann ein Mann bis zu zehn Kessel beaufsichtigen, da auch die Speisung vielfach automatisch geschieht, so daß nur noch die Kohlenzuführung zu regulieren ist. In der Anstalt dienen vier Kessel zum Heizen, drei zur Krafterzeugung. Beim Maximalbedarf sind jedoch nur drei bzw. zwei im Betriebe, je einer steht zur ständigen Reserve. An Dampfmaschinen sind vorhanden: Zwei Tandem-Corbißmaschinen von je 450 P. S. und zwei Schieber-Verbundmaschinen von je 180 P. S. Die großen Maschinen erzeugen maximal je 1300 Ampere (bei 220 Volt), die kleineren je 550 Ampere. Der Maximalkraftbedarf ist 1800 Ampere, der mittlere 1500 Ampere, so daß eine überaus reichlich zu nennende Reserve vorhanden ist. Alle Reparaturen im Betriebe werden durch eigne Hauswerkstätten ausgeführt, in denen 20 Schlosser, 12 Tischler sowie 15 Arbeiter für Draht- und Rohrleitungen beschäftigt sind, eine Zahl, die auf eine nicht allzu große Höhe der Reparaturen schließen läßt. Als Maßstab für die Wirtschaftlichkeit des Institutes sei erwähnt, daß die Herstellungskosten eines Scheines 16 Pf., die Generalkosten, d. h. der auf die wirklich aus nachgewiesenen Löhnen und Materialien entstandenen Herstellungskosten zu gebende Zuschlag für unproduktive Löhne, Beleuchtung, Beheizung usw., 12 % betragen. Auf die Buchführung des Instituts einzugehen, gestattete mir leider die Zeit nicht, auch wollte ich die Zeit des Direktor Sullivan, der mir alle gewünschten Auskünfte in liebenswürdigster Weise persönlich gab, nicht allzusehr in Anspruch nehmen. Die Anstalt beschäftigt zurzeit 2000 weibliche und 1700 männliche Angestellte. Ihre Organisation ist die denkbar einfachste: dem Direktor, dem ein Bureau zur Seite steht, sind unmittelbar die einzelnen Werkstättenvorsteher mit ihren Betrieben unterstellt. Die Produktion des Institutes stellte sich im Jahre 1907 wie folgt:

Banknoten für die Vereinigten Staaten, Zertifikate, Wertpapiere usw., rund	250 Millionen Blatt
Wertzeichen für indirekte Steuern (Spiritus, Margarine, Tabak, Alkohol, Spielkarten, Bier, Speicherabgaben), rund	75 Millionen Blatt
Zollmarken, rund	0,5 Millionen Blatt
Postmarken, rund	70 Millionen Blatt
Verschied. Wertpapiere, Schecks, Zeichnungen, Entwürfe, rund	200 Millionen Blatt

Vergleichweise seien hier auch die entsprechenden Zahlen für die deutsche Reichsdruckerei gegeben (für das Jahr 1906)

Reichskassenscheine, rund . . .	8 Millionen Blatt
Reichs-Banknoten, rund	9,5 Millionen Blatt
Sonstige Wertpapiere, rund . . .	14,5 Millionen Blatt
Versicherungsmarken, rund . .	5 Millionen Blatt
Zigarettensteuerzeichen, rund .	20 Millionen Blatt
Andre Wertmarken, rund	16,5 Millionen Blatt
Postfreimarken, rund	37 Millionen Blatt

Dazu kommen noch: Gestempelte Postkarten und Postanweisungen, rund 532 Millionen Stück, sowie Postkarten und Postanweisungen ohne Wert, rund 210 Millionen Stück, die in Amerika zurzeit noch im Privatbetriebe hergestellt werden.

Das Buchgewerbe in der Münchener Ausstellung 1908.

Von STEFAN STEINLEIN, München.

„MÜNCHEN 1908 — die große Heerschau über Münchens Leistungen. Die Ausstellung, die nichts Fremdes enthält, — es sei denn, daß Münchener Arbeit daran Anteil hat. Die Ausstellung die *alles* zeigen will, was München heute schafft. Also die *städtische Ausstellung* im wahrsten Sinne des Wortes. . . .“

„Noch nie wurde der Versuch gemacht, eine Ausstellung so ganz auf die Kunst zu begründen. Nirgends als in München konnte der Versuch gemacht werden . . .“

„In diesem Sinne ist die Kunst dieser Ausstellung modern: nicht deshalb, weil sie dem sogenannten ‚modernen Stil‘ dient, also der Mode von heute.“ „Dieser ‚moderne‘ Stil wird auf der Ausstellung weniger vertreten sein als auf andern Kunstgewerbeausstellungen der letzten Jahre. Dafür soll aber alles von der echt modernen Gesinnung



der Sachlichkeit, Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit zeigen."

„Und auch Gesinnung soll durchgehen bis zu den Kleinigkeiten, die scheinbar unwichtig sind, bis zu den Aufschriften, die auf irgendeiner Ware angebracht sind . . . . . ."

Diese Sätze sind dem Vorwort zum Amtlichen Katalog entnommen, den auf grauem Papier in Schwarz und Braun eine Zeichnung Adolf Münzers ziert. Auf der Rückseite steht eine Anzeige einer Straubinger Buch- und Kunstdruckerei.

Schlagen wir den Katalog vorn auf, so finden wir ein Porträt des Regenten von Bayern in Federzeichnung Adolf Münzers und den Titel. Das nächste Blatt gewendet bringt die erste Anzeige. „Rietzschel Auto-Clack." Nun? —— Man läßt die Seiten durch die Finger gleiten bis dahin, wo die Anzeigen beginnen, die allein einhundertfünfunddreißig Seiten einnehmen. Die erste Anzeige taucht auf. Nun? — Ich blättere weiter. Endlich. Seite 33. Eine gute Seite. „Steingräber Flügel, Pianos." Weiter. Seite 37. Anton Pössenbacher. Wieder blättere ich, bleibe stehen bei Seite 41. Valentin Witt, K. B. Hofmöbelfabrik. Weiter. Seite 55. Ludwig Rosentals Antiquariat, ein Ruhepunkt. Ohh! Seite 96. Man muß sich wundern, wahrhaftig wundern! Seite 103 halt. Nein, es ist Täuschung. Weiter. Auf 105 wieder ein kleines Fettauge. Seite 108? Seite 124 und 125 folgen zwei Anzeigen der Ateliers und Werkstätten für angewandte Kunst. Damit ist's getan. Soviel Ausbeute auf 135 Seiten? Nein nicht viel mehr bei nur oberflächlichem Ernst.

Im Vorwort stand, bis zu den Kleinigkeiten, die scheinbar unwichtig sind, bis zu den Aufschriften, die auf irgendeiner Ware angebracht sind, alles auf Kunst begründet? —

Es ist zu merkwürdig. Es muß entsetzlich schwierig sein, einen Anzeigenteil künstlerisch zu bändigen. Ja und das noch! An große Worte sind wir so gewöhnt, jede Sekunde brauchen wir sie, zu oft eigentlich, an wirklichen Festtagen mangelt ihnen dann jede Resonanz, wir dürften auch da mehr Kunst üben, sachlicher sein.

Aber ich lebe so lange hier, bin wie zu Hause und weiß ja, daß da drinnen in den Räumen alles ganz anders ist, und so stecke ich den Katalog ein und gehe beruhigt in die Halle III. Zuerst einmal durch, um der Übersicht willen. Wenn man der Längsachse nach durch die Halle geht, gleichviel von welchem der Eingänge her, immer stößt man in der Mitte auf eine Art befestigter Stätte. Außen herum Reproduktionen, schwarz und farbig, Photographien, Metallplatten, an den Wänden Drei- und Vierfarbendrucke. Hinter der hohen Umwallung stehen Maschinen. Dieser Raum ist ein natürliches Zentrum der ganzen graphischen Abteilung. Hier hat Dr. *E. Albert* in Firma Dr. *E. Albert & Co.* in *München* ausgestellt. Es ist schade, daß es nicht zur Ausführung kam: Dr. Albert wollte hier während der Dauer der Ausstellung arbeiten lassen. Wenn man lange in einem der Räume sich aufhält, in dem die Stufengänge der verschiedenen Ätzverfahren, Reproduktionstechniken, Drei- und Vierfarbendrucke ausgelegt sind, sieht man immer wieder Leute, die sich bemühen, die Vorgänge zu erkennen; es hätten hier viele Einsicht gewonnen in jene Prozeduren, die den Laien wohl immer wieder anziehen aber rätselhaft bleiben wie die Schöpfung am ersten Tage. Dr. E. Albert hat eine kleine aber umfassende historische Ausstellung dessen gegeben, womit er sich seit den Jahren 1883 unermüdlich theoretisch und praktisch beschäfttigt hat. Unverdrossen, zäh auf Verbesserungen, Vereinfachungen bedacht, hat er sich in den letzten Jahrzehnten eine Reihe von Erfolgen abgerungen, die, in der Fachwelt genugsam bekannt, hier nur flüchtig notiert werden sollen, da eine der nächsten Nummern des Archiv eine besondere Abhandlung speziell über sein neues weittragendes photolithographisches Verfahren bringen wird.

Vor einigen Wochen hielt Josef Ritter von Schmädel in dem neuen, überaus glücklich angelegten Museum für Wissenschaft und Technik einen Vortrag über die ersten Meisenbachschen Versuche mit Strich- und Netzätzung der achtziger Jahre des vergangenen Jahrhunderts. Daran mußte ich hier denken und wie selbstverständlich wir Menschen heute alles finden und wie wenig uns im Grunde überraschend kommt, man kann das hören, wenn man sich eine Zeitlang in dem neben der Albertschen Halle gelegenen Raume der Firma Hamböck aufhält und das Publikum Äußerungen über die nach dem Lumièreschen Verfahren hergestellten Photographien in natürlichen Farben und danach aufgenommenen Farbenplatten für die Buchdruckpresse machen hört. Ab und zu wohl gelinde Überraschung, aber im Grunde genommen ist alles doch so „selbstverständlich".

Ich besitze noch einen ersten illustrierten Kunstausstellungskatalog aus den achtziger Jahren, in dem die ersten Meisenbachschen Strichätzungen nach Originalfederzeichnungen Münchener Künstler erschienen. Noch sind mir auch jene speckigen öldruckartigen farbigen Kunstdruckbeilagen in gutem Gedächtnis, wie sie als Monatsbeilagen der „Guten Stunde" der „Gartenlaube" beigegeben waren. Halb photomechanisch hergestellt, mit gröblichen manuellen Eingriffen mehr verunstaltet als in der Wirkung gehoben. Das alles sind Dinge, die der Entwicklung angehören und längst vergessen sind. Dann kamen Autotypien. Grobrastrig, flach, ohne reiche Mitteltöne, mit primitiven Zurichtungen auf kalandertem Papier gedruckt. Heute liegt ganz anspruchslos in der Bruckmannschen Abteilung ein apart ausge-



stattetes Büchelchen, in dem fast alle Reproduktionstechniken durcheinander ohne Schwierigkeiten angewendet wurden.

„Die Mode im 19. Jahrhundert" betitelt, finden sich darin einfache Autotypien, Duplexautos, Lichtdruck handkoloriert und Vierfarbendrucke. Alles elegant und zierlich nach alten Modekupfern, die zu ihrer Zeit alle mit der Hand vorschabloniert und koloriert waren.

Das gefürchtete Wort „Moiré", beim Zusammendruck von mehreren Platten auftretend, ist aus dem Wortschatz der Chemiegraphie längst verschwunden. Formate schrecken niemand mehr. Bei Dr. E. Albert hängen Auflagendrucke in vier Farben, neunmal das gleiche Galvano, irgendwo das Originalklischee dazwischen ohne herauszufallen. Die Matrizen dieser Galvanos werden durch sukzessiven Teildruck unter gleichzeitig automatisch funktionierendem Nebendruck vollkommen kalt geprägt, so daß genaues Register für die Teilplatten des Farbendruckes vollkommen sichergestellt ist. Mit der Herstellung eines Galvanos nach dieser Methode kann in einem technischen Vorgang ein Reliefklischee erzeugt werden. Zurichtungen werden auch sonst mechanisch erzeugt, von den hier in München entstandenen, auf der Ausstellung erzeugten Verfahren sei nur außer der bekannten Dr. Albertschen Reliefzurichtung die mechanische Kreidereliefzurichtung von *Lankes & Schwärzler* erwähnt.

Auch die mechanischen Hilfsmittel beim Ätzen sind durch Dr. E. Albert bedeutend verbessert worden; seine in der Ausstellung betriebsfähig stehenden „Ätzstriegel" sind den Levyschen und den Axel-Holmströmschen Ätzmaschinen gegenüber im Prinzip und sicheren Funktionswert wohl ein endgültiges Resultat: ohne Tiefätzung, ohne Effektätzung lieferten sie in kürzester Zeit, durchschnittlich eine Minute, vorzügliche Ergebnisse.

Der Eindruck der Drei- und Vierfarbendruckerzeugnisse, soviele Firmen auch ausgestellt haben, ist im wesentlichen uniform—demokratisiert.

Schritt für Schritt lassen sich die einzelnen Etappen der photomechanischen Prozesse und Prozeduren in der kleinen Dr. Albertschen Ausstellung bequem verfolgen: Da sind die ersten isochromatischen Aufnahmen, mit der Dr. Albertschen Kollodium-Emulsion vom Jahre 1883, Heliogravüren von 1886—89, die Schackgalerie, das Trübner- und Lenbachwerk. Dr. Albert war einer der ersten, der durch feinsinnige Farbenwahl des einfarbigen Heliogravürendruckes das Wesentlichste der Gesamtstimmung des Originals zu erreichen suchte.

Die tiefe und doch schummerige Mondscheinstimmung in Spitzwegs köstlicher Serenade ist durch gebrochenes Blau bewahrt, ganz anders in lichterem südlich-nächtlichem Blau der Löwenhof der Alhambra. Ein sattes Braunoliv gibt dem Schwindschen Rübezahl eigenes und doch dem Bild konformes Gepräge. Es folgen Dr. Alberts erste Typogravüren für die „Kunst für Alle" aus dem Jahre 1890. Die markigen Typogravüren zu dem Franz Stuck-Werk von 1891, denen der damalige grobe Raster eine charaktervolle Note gibt. Von den Farbendrucken der ersten Zeit ist älteren Lesern aus den Schweizer Graphischen Mitteilungen wohl noch der Infanterist mit den zwei Blumenstöcken von 1892 in Erinnerung.

Es folgen Drei- und Vierfarbendrucke von 1893 bis 1898, darunter ein absichtlich buntes Stilleben, Naturaufnahme: Farbenteilplatten, Ätzung und Zusammendruck innerhalb eines Arbeitstages erzeugt und im Archiv als Beilage erschienen.

Besonders interessant sind eben jetzt wieder jene beiden Photolithographien von 1886 und 1893. Das Blättchen von 1886 mit groberem Raster als das später entstandene, Tiere nach einem Zügelschen Originale wiedergebend, wirkt merkwürdig licht und sonnig trotz unverkennbarer Härte und Leere im ganzen.

Dr. Albert hat sich nun in letzter Zeit dem Problem der Photolithographie wieder zugewandt und dürfte wohl auch damit nun ein bedeutender Fortschritt in der farbigen Reproduktionstechnik gewonnen sein. Die Versuche sind über die Stadien des Experiments hinaus schon weit gediehen und versprechen der bedrängten lithographischen Technik ein wertvolles Mittel im Existenzkampf zu werden gegenüber dem sieghaften Vordrängen des farbigen Buchdruckes.

In der Abteilung 245 stehen zwei große lithographische Auflagensteine, ausgestellt von den *Charlottenburger Farbwerken A.-G.* in *Charlottenburg*. Das Publikum sieht meist flüchtig hinein, geht aber vorüber, denn an den Steinen ist ja nichts zu sehen. Und doch liegt hier ein lange umworbenes Problem in der letzten Lösung. Bei genauerer Betrachtung findet man, daß der gelbe Stein im Format 125 zu 185 cm aus acht kleineren Stücken zusammengesetzt und die Teile unter Druck zu einem Ganzen zusammengekittet sind. Der kleinere „blaue" Stein ist aus neun Stücken in Reihen zu drei mal drei zusammengefügt. In meiner unmittelbaren Nähe habe ich von Anbeginn an diese Erfindung in Jahren heranwachsen und bis zu ihrem Abschluß gedeihen sehen. Zuerst wurden die Rotationssteine für die Riesenfelder Tapeten- und Buntpapierfabrik gemacht; heute ist die Zusammenfügung so vollkommen, daß an den Stellen, wo die einzelnen Teile verbunden sind, die künstliche Kittmasse so homogen mit dem natürlichen Stein ist, daß sie für den Umdruck nicht das geringste Hindernis bietet. Damit ist für die Lithographie ein schwerer Übelstand beseitigt, denn die großen Steine in Solnhofen fangen an selten und



damit teuer zu werden, ja ohne eine Anzahl kleiner Formate werden Auflagensteine schon seit langem ungern abgegeben. Mit den aus kleinen Stücken zusammengefügten Platten ist damit wieder durch menschliche Intelligenz, Zähigkeit und Ausdauer ein natürlicher Übelstand in seinen Wirkungen beseitigt.

Wenden wir uns gleich neben dem Dr. Albertschen Raum nach Nr. 207 zu den Arbeiten der Firma *Brend'amour Simhart & Co.* in München. Architekt Bieber hat einen schmucken, vornehmen Raum geschaffen, und es mag hier erwähnt werden, daß allerdings wohl kaum irgendwo anders mit so wenigen, aber um so besser gewählten Arbeiten ein so übersichtliches Bild über die Leistungen einzelner Firmen auf verflossenen Ausstellungen zustande kam. Überall wirkliches Maßhalten, Betonen des Nötigsten, bewahrt weise vor Übersättigung wie Übermüdung. Graue Wand, dunkelgebeizte schlichte Vitrinen bringen alles unaufdringlich zu bester Wirkung. Vor allem fällt hier eine sehr gute Reproduktion in vier Farben nach dem Stielerschen Original in der neuen Pinakothek auf: Goethe. Nach Lenbachschen Bildern: Pettenkofer, Wilhelm Busch, der alternde Moltke mit leichtgesenktem Kopf ohne Perücke, ein Kinderporträt von F. A. Kaulbach, alle im Ton vorzüglich und meist von der Dr. Hirthschen „Jugend" her bekannt. An der Schmalwand hängt eine Vergrößerung, Ausschnitt aus einem Gemälde von Hans von Bartels; der derbe Raster wirkt zu dem breiten Strich des Malers vollkommen, ohne die Valeurs zu verderben und ins leere zu fallen. Strichätzung und Autotypie sind in Vitrinen nach stufenweisen Arbeitsvorgängen instruktiv ausgelegt, ebenso Holzschnitte. Eine halbfertig geschnittene Platte läßt Einblick in die ganze Herstellungsweise gewinnen. In anschaulichster Weise zeigt sich an ausgezeichnet zusammengestellten Blättern, was mit Strichätzung heute möglich geworden ist. In der Mitte ein derbes Blatt des jugendlichen Dürer aus seiner wuchtigen Johannesapokalypse, umgeben von Reproduktionen nach niederländischen Stichen in weichen Tonwirkungen, darunter Wiedergabe in Strichätzung von Feder- und Kreidezeichnungen. Die Wahl des Papiers und der Farbtönung macht die Täuschung der Kopie vollkommen. Vorzüglich tonreiche Duplexautotypien großen Formates hängen in nächster Nähe. Eine reiche Anzahl von Farbendrucken, darunter Arbeiten nach Karl Spitzweg, Thoma, Defregger, Stuck, Zumbusch, Zuloaga, Zügel und Leo Putz, Sieck beweisen die Leistungsfähigkeit der rührigen Firma. Nicht unerwähnt seien die Autotypien in ein bis drei Farben in Staubkornmanier für den bekannten Simplizissimus. In den Vitrinen liegen außerordentlich geschickt in amerikanischer Effektmanier retuschierte Photographien nach Maschinen, Maschinenteilen und Werkzeugen für industrielle Zwecke und danach hergestellte Klischees.

Meisenbach Riffarth & Co. in *München.* Raumwirkung, dunkelockerfarbiger Ton, Grau und Silber läßt die großen Heliogravüren nach Rubens, Franz Hals, Albrecht Dürer und feintönige farbige Landschaften moderner Maler zu vortrefflicher Wirkung gelangen. In den Vitrinen liegen außerordentlich schöne Autotypien nach feintönigen, kontrastreichen Wopfnerschen Kohlezeichnungen, die alle Reize der Originale unbedingt wiedergeben. Technisch korrekte Drei- und Vierfarbendrucke, teilweise nach Naturaufnahmen, für medizinisch-wissenschaftliche Werke, Postkarten und die allen Ausstellungsbesuchern bekannten Postkarten: kleine Puttos, Skulptur, Malerei, Kunstgewerbe und — Bierbrauerei von Müller-Hoffmann zeigen dieselbe Sorgfalt für den Tagesbedarf. Unter den Buchdruckerzeugnissen fällt das zweibändige Werk für den Norddeutschen Lloyd angenehm durch gute Satzanordnung und Randbehandlung auf. Eine Reihe großer und kleiner Kataloge, darunter ein Katalog der bekannten Leipziger Maschinenfabrik Karl Krause liegen auf einem Tischchen in der Ecke. Auf dem Tisch in der Mitte des Raumes sind einige Bände der im Verlage von Alexander Koch in Darmstadt erscheinenden Zeitschrift Deutsche Kunst und Dekoration zur Schau gebracht, die den größten Teil ihrer Klischees von der Firma Meisenbach Riffarth & Co. herstellen läßt.

Im Raum der *F. Bruckmannschen Aktiengesellschaft* sind alle vornehmen und herkömmlichen Techniken moderner Reproduktion beisammen, dem alten Renommee der Firma neue Anerkennung heischend. Technisch hervorragend schön ist die Wirkung einer in vier Farben hergestellten Autotypie größten Formates, ein Porträt des Regenten von Bayern nach einem Ölbild Walter Firles. Auch in diesem Raum wird dem Laien die Entstehung eines Vierfarbenlichtdruckes durch aufsteigende Skalenfolge nach einem Reznizekschen Original gezeigt. Unter den farbigen Lichtdrucken fällt besonders eine sehr schöne Reproduktion des berühmten Isenheimer Altars von Mathias Grünewald auf, dann die tonreichen Gravüren und Kupferdrucke, die bekannten unveränderlichen Pigmentdrucke und farbigen Lichtdrucke nach alten Meistern. In den Vitrinen sind hervorragend schöne farbige Lichtdrucke zu den Denkmälern des Altertums, Wiedergabe antiker Wandmalereien, Blätter aus Furtwängler und Reicholds Vasenmalerei und einzelne Blätter des 2000 Tafeln umfassenden Monumentalwerks „Die Architektur der Renaissance in Toskana" ausgelegt. Postkarten in Lichtdruck, Kupferdruck und Mezzotintogravüre. Unter den Verlagswerken sei die „Kunst" erwähnt und Houston Chamberlains Parsivalmärchen mit der markigen Titelseite und dem schönen romanisierenden Initial. Auch diese Firma hat von ihren ganz vorzüglichen Erzeugnissen und Verlagswerken eher zu wenig als zu viel ausgestellt und durch



den Architekten Troost einen vornehm-stillen Raum schaffen lassen, der ihren Arbeiten zu vorzüglicher Folie dient.

Johann Hamböck, Inhaber Eduard Mühlthaler in *München.* Über den ausgestellten Lumière-Aufnahmen nach Naturmotiven wird in diesem Raum meist das viele Tüchtige an Leistung übersehen, was diese Anstalt bietet und nicht nur von Laien. Zeigen die Naturaufnahmen schon in der Wahl der landschaftlichen Motive sehr viel Geschmack, so muß noch mehr der Reproduktion Lob zufallen: sie haben den Vergleich mit den Originalen nicht zu scheuen. Der bekannte Dreifarbendruck: Bismarck nach Lenbach ist mit der Skala ausgestellt. Schmutziggelbgrün, Rot und Blauschwarz vereinigen sich zu überraschend treuer Wirkung des Originals. Eine stattliche Reihe farbiger Blätter, ein frappierender Trübner darunter, legen Zeugnis ab von der Höhe der Leistung auch dieser Anstalt. Nicht weniger interessant sind Farbenaufnahmen für wissenschaftliche und gewerbliche Zwecke, sehr schöne Duplex-Autotypien und Autotypien auf Mattkunstdruckpapier von warmtöniger tiefer Heliogravürwirkung, Maschinenaufnahmen mit geschickter Retusche und Effektätzung, sowie eine Reihe von *direkten* Umdrucken auf Zink, äußerst subtil behandelte Übertragungen und Ätzungen nach verschiedensten Techniken, wie: lithographische Strichgravur mit und ohne Ätzung, Kupfergravur, Kornzeichnung, Radierung (nach Klinger), Kreidelithographie (Modebild).

Im Raum 203 stellt die *Münchener Graphische Gesellschaft Pick & Co.* Gravüren und Kohledrucke aus. Der kleine quadratische Raum mit schwarzbraunem Sockel, graubespanntem Rupfen, zierlicher achtfüßiger Vitrine läßt fast vergessen, daß es sich um Ausstellung von Reproduktionen handelt. Die ausgestellten Arbeiten sind sehr schön, in der Vitrine liegen ein paar hübsche Drucke, schwarzweiß, Exlibris von E. Zimmermann und Proben nach alten Teichdrucken.

Die bekannte *Franz Hanfstängelsche Kunstanstalt* stellt in zwei einander gegenüberliegenden kleinen Räumen aus, die von der K. B. Hofmöbelfabrik Pössenbacher auf das glücklichste eingerichtet sind. Reproduktionen nach alten und neuen Meistern getrennt. Rote Fließen, eine Nische mit Bank, seitlich eine geschnitzte Bank mit hoher Rückwand, ganz still und heimelig und drinnen ungefähr vierzig mit Geschmack gerahmte farbige meisterhafte Reproduktionen, eine kleine Galerie in Faksimilelichtdruck, Aquarell und Kohle auf Japan, Holländischem Handpapier oder dunklem China gedruckt. Hans Holbein, Rembrandt, Franz Hals, Peter Paul Rubens, Tizian, Velasquez, Vermeer van Delft, François Boucher, William Dyce, Jean Baptist Greuze, John Hopner, Sir Joshua Reynolds und George Romney. Drüben die modernen Meister: Feuerbachs Medea, Stucks Krieg, Böcklins Flora, Thoma, Lenbachs Herodias, Kaulbach, Adrian Stockes. Diese Reproduktionen zählen zum Besten was wir besitzen. Von Verlagswerken der Firma sei die „Kunst unserer Zeit" genannt, die mehr Beachtung verdienen würde, als manches ähnliche Unternehmen, um ihrer sorgfältigen Ausstattung willen.

Die *Gesellschaft für christliche Kunst G. m. b. H., Kunstverlag* stellt außer Drei- und Vierfarbendrucken nach alten Meistern und lebenden Künstlern auch die großen Originallithographien von Franz Spiegel, Mathäus Schiestl und Ludwig Dasio aus und die seit 1904 erschienenen Bände der „Christlichen Kunst".

Mit zäher Beharrlichkeit hat die Firma *G. Schuh & Co.*, Vereinigte Kunstanstalten und Druckereien, durchgesetzt, daß ein gutes Plakat sich ebenso an den Mann bringen läßt wie ein herkömmlich schlechtes. Auswärts werden von diesen Plakaten vielleicht noch das derbe „Elf Scharfrichter"-Plakat von Bruno Paul und das Plakat der Delvard von Heine mit den elf Fratzen bekannt sein. Auch über diese Arbeiten wird das Archiv einen besondern Artikel mit andern zusammen bringen. Für diese Firma arbeiten eine Reihe von Künstlern: Ludwig Hohlwein, Paul Neu, B. Obermeier, C. Moos, Nägele und andre.

Hubert Köhlers Anstalt ist ebenfalls mit vielen Künstlern in Verbindung. In dieser Anstalt erschienen die schwarzen und farbigen Steinzeichnungen von Paul Hey, Rudolf Sieck, Max Bernuth, Hans Röhm. Von Bernuth liegen in einer Mappe technisch interessante Lithographien großen Formates aus. Nur mit der spitzen Nadel aus schwarzem Grund geschabte Blätter (Biergarten mit Kastanie), Federzeichnung, kombiniert mit Nadelarbeit aus gedecktem Grund, reine derbe Zeichnung mit Feder, reine Kreidetechnik (Kopfstudien), Feder, Kreide und Spritztechnik kombiniert (Abendlandschaft).

Im gleichen Raum sind Arbeiten der Firma *Karl & Weigmann* und Spielkarten von *F. X. Schmid* ausgestellt.

Schöne Proben photomechanischer Reproduktionen, Lithographien und Kunstdrucken nach alten und neuen Meistern stellen die *Vereinigten Kunstanstalten A.-G. München-Kaufbeuren* aus. Von typographischen Arbeiten einiges sehr Gute.

Im Durchgang hängen Exlibris in großer Zahl von *B. Wenig, Willy Geiger, Max Unold, Fritz Klee, Walter Caspari, Jul. Diez, O. Kurz, Max Dasio*, darunter einige in derber Holzschnittmanier von Adelhaide-Göppingen.

Hans Hammer ist mit feintönigen, flächenhaften Originalholzschnitten vertreten. Ganz bescheiden der Zahl nach, doch virtuos in der Zeichnung, einige Holzschnitte von *Oswald Kresse* und *Heinrich Schlumprecht.* In einer der kleinen Kojen sind die prämiirten und einige nichtausgezeichnete Marken der verflossenen Konkurrenz um ein Postwertzeichen für Bayern



ausgestellt, die ich in einem besondern Artikel noch eingehender behandeln werde. Man kann den Lärm kaum verstehen, der darüber hin und her gemacht worden ist, und im großen ganzen kann sich die alte Marke noch so einigermaßen daneben sehen lassen.

Der alte Fliegende-Blätter-Verlag *Braun & Schneider* stellt Zeichnungen von Harburger, Oberländer, Schlittgen, seine vielen „Humoristika", Busch, Meggendorfer, sowie die alten „Münchener Bilderbogen", die „Kostümbilderbogen" und Albums seiner Mitarbeiter aus.

J. F. Schreibers Verlag bringt Handzeichnungen und Reproduktionen der Meggendorfer Blätter, *Carl Aug. Seyfried & Co.*, Originalzeichnungen und Bände der Jugendblätter, *Max Kellerers Verlag* eine größere Anzahl Bücher, hauptsächlich aus dem Gebiet der bayrischen Geschichte, Pädagogik und Geographie, vieles davon in geschmackvollen modernen Einbänden, und *Ernst Reinhard* populär-naturwissenschaftliche Bücher.

J. J. Lehmann zeigt an einem Schema das Anwachsen der verdienten Münchener Medizinischen Wochenschrift seit 1854. *J. Lindauer*, vertreten mit Alpina, Militaria und Monacensia, und die *Riegersche Universitätsbuchhandlung*, bekannt durch Herausgabe geschichtlicher, sprachwissenschaftlicher, medizinischer Bücher, folgen in ihrem Geschmack den durchschnittlich gegebenen Normen; so auch die *Lentnersche Hofbuchhandlung*, die in der oberen Reihe ihres Kastens noch einige Bände vom Ende des 18. und Anfang des 19. Jahrhunderts, darunter ein Buch mit dem rot und schwarzen Titel „EydBuch worinnen zu finden, was Eyd und Eydschwur seyen".

G. H. Beck ist mit einer Reihe großer Werke, darunter die stattlichen Bände von Iwan Müllers Handbuch der klassischen Altertumskunde und Strack und Zocklers Kommentar zur Heiligen Schrift vertreten. Sehr geschmackvoll und schlicht sind die grün, blau und rot in Halbfranz gebundenen Biographien: Bielschowsky, Goethe, Berger, Schiller, Wolf, Shakespeare, und das sechsbändige Werk: Blum, Fürst Bismarck und seine Zeit. Die bekannten braunen Bändchen mit Golddruck: Will Vesper, Statuen deutscher Kultur und die Erzählungen: Melchior Mayr, Aus dem Rieß, von Fritz Röhm illustriert, sind typographisch respektable Arbeiten.

Die Ausstellung des *G. Müllerschen Verlags* ist sehr erfreulich. Man sieht durchaus das strenge Bemühen, das Buch vom Kern bis zum Einband einheitlich zu gestalten. Eine ganze Reihe appetitlicher Pergamentbände mit dezenter Vergoldung füllen ein Regal. Darunter stehen E. T. A. Hoffmanns Werke in Halbfranz mit braunem italienischen Marmorpapier überzogen. Der rasende Roland des Ariost, übersetzt von Alfons Kißner, sieht auf den zwei ersten Seiten unter Glas sehr gut aus, ebenso Heinrich Bebels alte Schwänke in Pergament, Gold und Rot, des Straparola ergötzliche Nächte, Pergament und Gold, des Petronius Fragmente, Pergament mit dem Titel in einer Antiquazeile knapp unterm obern Rand vergoldet. Zwei schöne Ausgaben sind die Briefe des Abbé Galiani und der Julie v. Lespinasse. Den Reigen mögen der göttliche Sauhirte Rabelais mit seinem Gargantua und Pantagruel und der nicht minder göttliche Otto Julius Bierbaum und sein unglaublich — dreibändiger Prinz Kukuk beschließen.

Hans von Weber, der Kubin edierte, hat einige schöne Arbeiten ausgestellt, doch eine sieht merkwürdig aus: eine Umschlagzeichnung von Th. Th. Heine, schwarzweiß berechnet, in Gold auf hell Pergament gedruckt.

Pipers Verlag stellt aus: die einzelnen Bände „Moderne Illustrationen" von Eßwein, „Die großen Engländer" J. Mayer Gräfes in gelber Schrift unterm obern Rand auf Rotleinen, die bekannte Fruchtschale und Neuausgaben von Chamfort, Balzac, Dostojewsky, broschiert, kartoniert und in Leder gebunden.

Die Verlagsbuchhandlung *R. Oldenbourg* ist mit Zeitschriften und Büchern, darunter die stattliche Reihe der rotleinen gebundenen „Süddeutschen Monatshefte" in den Regalen, außerdem im Saale der Vereinigten Münchener Buchdruckereibesitzer mit Akzidenzen, Drei- und Vierfarbendruckarbeiten und geschmackvollen Verlagseinbänden, eine Abteilung Halbfranz in Wildleder, aufs beste vertreten. Unter den Buchdruckarbeiten sind die eigenen Kalender der letzten Jahre, die Bek-Gran für die Firma entworfen hat, ausgestellt, ferner im Buchhändler- und Verlegerraum Zeitschriften, „Kunst und Handwerk", und technische Fachblätter und Journale.

Dr. Wolf & Sohn ist mit ganz hervorragend schönen Nachbildungen mittelalterlicher Manuskriptmalereien und Lithographien vertreten, *Karl Gerber* mit der schönen Zeno-Diemerschen Reliefkarte vom bayrischen Hochland und guten Akzidenzen, die *Dr. Wildsche* Buchdruckerei, sowie die Buchdruckerei *B. Heller* mit Wertpapieren und die Buchdruckerei *J. B. Graßl* mit Fahrscheinen und Akzidenzen. Bekanntermaßen gute Akzidenzarbeiten der Firma *F. X. Seitz*, erfreuliche Arbeiten der Firmen *Ignaz Velisch* und *Bickels Söhne* ergänzen das Bild schaffensfroher Betriebe.

Eine Auswahl der besten Arbeiten der Schriftgießerei *E. J. Genzsch* ist vorn an der Fensterwand untergebracht mit all den Erzeugnissen, die jeder besseren Firma bekannt sind, und die Farbenfabrik *Michael Huber* in München stellt in einigen Vitrinen Rohmaterialien, sowie Proben ihrer bestens bekannten Farben für Buch- und Steindruck zur Schau.

Der *G. D. W. Callweysche Verlag* zeigt seine Erzeugnisse in einem für sich abgeschlossenen Raum. Der Raum mit Schrank und Vitrinen ist auf Grünweiß gestimmt, an den Wänden hängen in kirschroten



Rahmen die Meisterbilder des „Kunstwart", in den Vitrinen die Cissarzbändchen vom „Spielmann". An Zeitschriften liegen auf der „Kunstwart", „Mappe", „Baumeister" und „Bautechnische Zeitschrift". Im Schrank stehen schlichte Bände des Kunstwart und Karl Hauptmanns Werke. Im ganzen Raum kein Mißklang.

Der Verlag der *„Jugend"* bringt, ebenfalls im eigenen Raum, als Schmuck Originale von Erler, Georgi, Eichler, Diez, in einem Glasschrank unten Hirths Formenschatz und oben die Bände der „Jugend" seit 1896.

Auch der Simplizissimus-Verlag, *Albert Langen*, hat seinen eigenen Raum. Alle Vorsatzpapiere, die der Verlag zu seinen Büchern verwendet, liegen auf. Die Wände sind mit Originalen von Mitarbeitern belebt. In einem Schrank stehen die bekannten Erzeugnisse des Verlags.

Übersieht man nochmals alles Gebotene, so muß man sich wieder verwundern über die Reserve von allen Seiten. Nichts zu viel. Man kommt zu sich, übersieht alles, und zum ruhigen Beschauen laden überall auf Tischen offenliegende Bände ein. Dies Zurückhalten ist schlechthin vorbildlich.

In der Halle I ist eine Buchbindereiausstellung von Meistern der Innung. Es ist mir nicht möglich die einzelnen Namen zu nennen: ich kann nur bestätigen, daß der Stand der Dinge in dieser Abteilung beweist, daß die Handwerksmeister durchaus Tüchtiges ohne Ausnahme leisten. Es ist bedauerlich, daß der Raum so ungünstig für einen Teil der schönen, handwerklich erfreulichen Arbeiten ist.

Wenn wir die älteste Melodie an allen Ecken pfeifen hören, so wird sie uns gewiß widerwärtig; wir möchten uns am liebsten die Ohren verstopfen um nichts mehr zu hören. So geht es auch Begriffen und einzelnen Worten, die, zu oft gebraucht, jeden Inhalt verlieren, ja zum Widerspruch aufreizen, wenn man sie hört. München die erste Kunststadt Deutschlands. Wird es zu einseitig lokalpatriotisch betont, so sträubt sich besseres Wissen dagegen, weil auch anderwärts gestaltet und gearbeitet wird, und es empfindet den Ausspruch einseitig, unwahr. Und doch! — Sehen wir einmal zu. Hat München wirklich Tradition geschaffen? — Hat man hier mehr Anspruch als anderwärts auf Leistungen zu pochen? — Sieht man schärfer zu, so finden sich doch Anhaltspunkte, diese Anschauung nicht ganz abzulehnen. Da ist die Lithographie! Senefelder lebte hier und wenn ihm auch seinerzeit die Akademie der Kgl. Bayrischen Wissenschaften für die ersten Proben seiner Erfindung ausgerechnet seine Barauslagen bezahlte, als er diesem Institut seine Blätter vorlegte, so entstand doch bald Segen aus seiner Arbeit. Noch vor einigen Jahren druckten die Nachfolger der alten Firma Piloty & Löhle, die als Firma noch besteht, von den Originalsteinen der großen lithographierten Pinakothekwerke. Es waren dies technisch vollendete Lithographien im damaligen Kreidecharakter, nach den Originalen beider Sammlungen. Der junge Piloty schuf manches Blatt dafür und eine Reihe andrer später zu gutem Klang gelangter Namen als junge Künstler gleichfalls. Die Firma Dr. Wolf & Sohn besitzt heute noch äußerst lebendige, technisch vollendete Lithographien des verstorbenen Malers Diez, die er als junger Akademiker für die Firma auf Stein gezeichnet hat. Was den Holzschnitt betrifft, so läßt sich bis zu seiner höchsten Vollendung als Faksimileschnitt — man erinnere sich nur an die Holzschnittwiedergabe von Zeichnungen des jüngst verstorbenen Malers Harburger in den Bänden der Fliegenden Blätter von Braun & Schneider — seine gesamte Entwicklung aus den einfachsten Anfängen verfolgen. Die Arbeit von Generationen hat diese Höhe geschaffen und nicht zuletzt der Wunsch und Wille der Verleger, die immer nach dem Besten trachteten in technischer Wiedergabe, angespornt durch die Künstler, die sie zur Mitarbeit nie missen wollten und die aus Münchens Schulen und der Akademie immer von neuem wieder heranwuchsen. Es ist längst vergessen, daß die besten Namen: Schwind, Diez und andre, Mitarbeiter dieser Zeitschrift gewesen sind. Vor kurzem sah ich in einem alten Band der Gartenlaube einen Holzschnitt nach Kaulbach, von Adolf Neumann geschnitten nach der ersten, von Hanfstängel auf den Holzstock übertragenen Photographie. Die Firma Hanfstängel ist ebenso eng mit allen Stadien der Entwicklung der Photographie und aus ihr herausgewachsenen Verfahren verknüpft wie in seiner Weise der Name Albert. Dr. Alberts Vater beschäftigte sich mit dem Problem des farbigen Lichtdrucks und nicht nur damit, sein Sohn wuchs in der Atmosphäre des Suchens, Findens und Experimentierens auf und so könnte man im einzelnen aufzeigen, wie alles fleißige Bestreben langsam Folge gewann. Eben greife ich aus meinen Büchern ein dreißig Seiten langes Schriftchen heraus, Pergamentpapierumschlag mit dem Titel in markigem Rot- und Schwarzdruck „Das Buch als Gegenstand des Kunstgewerbes", Vortrag gehalten im Kunstgewerbeverein von Dr. Max Huttler am 6. Dezember 1881. — Ich besitze noch ein Exemplar eines heute durch merkwürdige Umstände zur Inkunabel gewordene großen Missale Romanum Huttlers und eine Ausgabe seines, den alten Livres d'heures nachgebildeten Gebetbuches Die Himmelsstraß vom Jahr 1886 in schönem Rot und Schwarz, mit Zeichnungen und Randleisten Steinleins und Kleins geschmückt und der edlen Fust-Schöfferschen Psaltertype von 1457 gedruckt. Damit beginnt eine Wandlung im neueren Buchdruck und zwar durch die Tat, nicht nur theoretisierend und kritisch. Mag es vergessen sein, im Grunde stehen wir doch auf den



Schultern dieser Leute, die zum guten Teil wie Huttler ganz besonders im besten Sinne Philanthropen waren. Das schöne Missale Romanum Huttlers wurde — verramscht, und ist heute selten geworden. Ich kann mir nicht versagen, aus dem Vortrag Huttlers ein paar Sätze zu geben, sie haben noch immer Wert. Zuvor bedankte sich Huttler bei Dr. Georg Hirth für die Herausgabe der beiden Prachtbände mit Nachbildungen alter Bücherornamentik, die Fideles Butsch zusammengestellt hatte, die es, wie er sagt, nun Meister, Gesellen und Lehrling möglich machen, Auge, Sinn und Hand für das Schöne zu bilden und zu üben und fährt dann fort: „Nur vor dem *einen*, glaube ich, müsse bei dem Studium der Werke unserer Väter eindringlichst gewarnt werden, nämlich der Verlockung energischen Widerstand zu leisten, welche die Leichtigkeit und Billigkeit der heutigen vervielfältigenden Methoden darbietet, in Bausch und Bogen und unterschiedlos lediglich das Alte zu kopieren, um es für den heutigen Bedarf wieder verwenden zu wollen. Das Alte soll studiert werden, in unser Fleisch und Blut übergehen, aber für die Bedürfnisse der Neuzeit in neuer Form nur dem Geiste, nicht dem Buchstaben nach angewendet werden. Die zweite große Lehre für unsere modernen Kunstbuchdrucker, welche ihnen die Geschichte erteilt, ist die, daß sie mit der eigentlichen Kunst und wahren echten Künstlern wieder Hand in Hand zu gehen suchen. Das Renommee allein macht freilich nicht immer den richtigen Künstler und es gehört feiner Kunstsinn und feines Kunstgefühl dazu, vielleicht die jüngere vorzügliche Kraft zu entdecken und ihr zum Renommee zu verhelfen; wer aber im Kunstbücherdruck etwas Hervorragendes und dauernd Wertvolles leisten will, der wird mit dem Grundsatz ‚Billig und schlecht' radikal brechen müssen, während hingegen gerade das Beste an künstlerischer Leistung erst recht gut genug auch für den Kunstbuchdruck ist. Ebenso darf es wohl auch von den Herren Künstlern erwartet werden, daß sie es nicht unter ihrer Würde halten, dem Kunstgewerbe ihre Hand zu reichen. Der Buchdrucker soll den Künstler zum Freund haben, mit dem er seine projektierten Schöpfungen nach allen Richtungen hin berät und bespricht, um das richtige ästhetische Verhältnis von Schrift und Ornament wie Bild zur Geltung zu bringen, und ein organisches, in allen seinen Teilen wohl zusammenstimmendes Ganzes zutage zu fördern, aber auch der Künstler kann in diesen Parergis seinem künstlerischen Triebe ein Genüge leisten und wird dabei seinen Ruhm so wenig schädigen als die Dürer, Holbein, Cranach durch ihre Arbeiten für den Buchdrucker und Buchbinder." —

Georg Hirth hat allein durch seine „Jugend" vielen Künstlern den Weg ins Leben gebahnt. Das dürfen wir nicht vergessen. Vielleicht stünde die Herstellung farbiger Blätter nicht auf der heutigen Höhe ohne diese Verlegertat, die lange genug nur Opfer gekostet hat und vielen heutigen Namen über harte Jahre weghalf. Wenn heute der Künstler und der Verleger wieder eins geworden sind, so müssen wir bei einem letzten Überblick über das heute Geleistete allen denen Dank sagen, die von unten herauf die Fundamente zur Gesundung legen halfen. Bald hätte ich eines Mannes vergessen, der mit der Entwicklung nicht nur des Münchener Buchdruckes eng verknüpft ist: Otto Hupp. Im Kabinett 51 der Halle I sind seine besten Arbeiten: Schriften, Ornamente, Vorsatzpapiere und Zeichnungen zu finden, die jedem Buchdrucker zu wohlbekannt sind, um Worte zu verlieren. Mögen Otto Hupps Arbeiten hypermodernen Ansprüchen erscheinen wie sie wollen, er hat doch die schönste Gebrauchsantiquaschrift, eine gute Fraktur und Schwabachertypen geschaffen, seine Schriften leben noch und haben allerlei Moden überstanden, auch die Eckmannsche, die Behrenssche trotz allem, und seine Arbeiten haben immer eins gehabt: Mark und Kraft, kurz Charakter und Tradition im besten Sinne.

München hat sich auf dieser Ausstellung nicht übernommen, sämtliche genannte Firmen hätten es leicht vermocht, weit mehr auszustellen, aber gerade diese weise Mäßigung ist vorbildlich. Auch das soll nicht vergessen werden: alle Räume laden durch das Heranziehen künstlerischer Kräfte zum Verweilen, sie haben nicht das Nüchterne, Abwehrende leerer Kojen, durch die man pflichtschuldig sich stumpf und müde steht und wandert, überall laden bequeme Stühle, mit Arbeiten belegte Tische zum Verweilen, zwingen zur Sammlung. Man findet innerhalb der Ausstellung schon Ruhe genug, Eindrücke ernsthaft zu verarbeiten. Die Traditionen, die zwei Generationen geschaffen haben, sind bis zur Stunde wirksam geblieben, jedem Graphiker und Buchgewerbler wird die Ausstellung fruchtbare Anregungen nach allen Seiten geben, er wird finden, daß ruhige, stätige Arbeit überall am Werk geblieben ist — von allem Guten, das angebahnt wurde, nichts aufzugeben, sondern weiterstrebend auf sicheren Fundamenten für die Zukunft das Ihre zu tun.



Eine graphische Skizze von der Hessischen Landesausstellung für freie und angewandte Kunst in Darmstadt.

Von EUGEN KOLLECKER, Würzburg.

EINE Landesausstellung für freie und angewandte Kunst, das heißt für alles, was Kunst bedeutet oder mit ihr in Zusammenhang gebracht werden kann, ist auf jeden Fall geeignet, auch das Interesse des Buchdruckers als Angehörigen eines Kunstgewerbes zu erregen. Er darf aber nicht hingehen mit den Augen eines Wissenden, der alles zu kennen glaubt und nur eine Bestätigung seiner Ansichten holen will, sondern er wird sich die Gedanken eines Suchenden aneignen müssen, der an den ausgestellten Werken seine Empfindungen zu stärken und Anregung zum weiteren Streben nach Vollkommenheit zu finden wünscht. Wer in letztgenannter Weise sich vorbereitet hat und dann der Hessischen Landesausstellung einen Besuch abstattet, der findet einen Quell der Erkenntnis in ihr, wie er ihn nicht so leicht erwartet hat. Jedes nähere Eingehen auf die Ausstellung, so dankbar es auch in verschiedener Hinsicht wäre, muß ich mir an dieser Stelle erlassen. Ich habe deshalb absichtlich meine Ausführungen nur als eine graphische Skizze bezeichnet, weil ich in flüchtigen Strichen das für einen Buchdrucker Interessanteste der genannten Ausstellung mitteilen will.

Vor allen Dingen möchte ich da die grundsätzliche Eigenschaft der Hessischen Landesausstellung, eine moderne zu sein, hervorheben. Was ist die Moderne? Ein Begleiter von mir antwortete: Die Gegenwart! Das ist ein passendes Wort für die Ausstellung, sie gibt uns für einen geschlossenen Landesbezirk ein Bild des gegenwärtigen Lebens und Strebens in Kunst und Kunstgewerbe. Wandern wir durch das sinnvolle Eingangstor im Schatten des Platanenhains nach der großzügig gehaltenen Terrasse, besteigen wir den Hochzeitsturm und pilgern wir weiter durch die zahlreichen Räume der Gebäude für freie und für angewandte Kunst, so gewinnen wir allüberall den Eindruck, daß auch die Moderne in unser praktisches Leben immer tiefer eindringt und selbst den schläfrigsten Menschen zwingt, sich auf die Gegenwart zu besinnen und seine Ansichten zu ändern. Werfen wir dann einen Blick in die Villen, die von der Diele bis zur Kammer stil- und zweckgemäß ausgestattet sind, oder beobachten wir in den Ein- und Zweifamilien-Arbeiterhäusern, in welcher Weise die Moderne dem Volke Anregung und Verständnis für Lebenskultur bringt, dann müssen wir uns sagen, die Moderne hat ihre Berechtigung und ihren Zweck. Es wird sich dem interessierten Fachmanne aber ferner die Überzeugung aufdrängen, daß die Moderne wert ist, auch dem Buchdrucker in gleicher Weise wie andern Kunstgewerben eine Stufe auf der Bahn der Zeit zu sein, für deren möglichsten Ausbau er nach Kräften Sorge zu tragen hat, damit die Nachwelt in der Moderne ebenso eine Epoche der Geschmacksentwicklung erkennt, wie wir in den Stilen der Vergangenheit.

Die Hessische Landesausstellung liefert des weiteren den Beweis der Variationsfähigkeit innerhalb des modernen Stils, sie zeigt uns, wie gerade das Wesen der Moderne eine Freiheit in der Auswahl der Mittel zum Zweck gestattet, die dem Buchdrucker in seiner Praxis nur wünschenswert sein kann. Die Farben- und Formenharmonie ist oftmals vortrefflich gelöst. Wir sehen aber auch, daß nicht allein das starre Prinzip, wie es manchmal als eigentümliches Wesen der Moderne hingestellt wird, in Wirklichkeit regiert, und wir fühlen, daß die Moderne sich auf dem Wege der Reinigung von den Schlacken der Entwicklung befindet.

Einen geschlossenen, neuartigen Eindruck erhält man von der typographischen Ausstellung, mit der das Buchgewerbe vertreten ist. Beteiligt haben sich, teilweise in recht umfangreicher Weise, die Firmen: Brühlsche Universitäts-Buch- und Steindruckerei, R. Lange, Gießen; Wilh. Gerstung, Graphische Kunstdruckerei, Offenbach a. M.; Joh. Conr. Herbertsche Hofbuchdruckerei Nachfolger Dr. Adolf Koch, Darmstadt; H. Hohmann, Hof-, Buch- und Steindruckerei, Darmstadt; L. C. Wittichsche Hofbuchdruckerei, Darmstadt; Jos. Scholz, Mainz; Architekt Dr. Anheißer, Darmstadt; Rudolf Koch, Offenbach a. M.; von Münchowsche Hof- und Universitätsdruckerei, O. Kindt, Gießen; Friedrich Schoembs, Offenbach a. M.; August Ziegler, Offenbach a. M. Während die vorgenannten Aussteller in Raum 24 vereinigt sind, finden wir in Raum 25 typographische Erzeugnisse der Hofbuchdruckerei Ph. von Zabern in Mainz und der Kunstdruckerei W. Gerstung in Offenbach a. M. In Raum 27 hat die Schriftgießerei Gebr. Klingspor in Offenbach a. M. eine vorzüglich zusammengestellte Ausstellung ihrer Erzeugnisse angeordnet. Ohne Zweifel übt die typographische Ausstellung[1] einen erzieherischen Einfluß auf den Geschmack des die Räume durchflutenden Menschenstromes aus, wenngleich noch viel Zeit vergehen wird, bis das mangelhafte Verständnis der großen Masse für den Wert guter Druck-

[1] Wir werden im nächsten Hefte über die ganz vortreffliche buchgewerbliche Gruppe des Hessenlandes noch eine Würdigung veröffentlichen, die auch auf Einzelheiten eingehen wird. Die Schriftleitung.



sachen auf die wünschenswerte Höhe gebracht ist. Trotzdem kann nicht geleugnet werden, daß wir schon erhebliche Fortschritte in dieser Beziehung gemacht haben.

Ein gutes Zeichen hierfür sind die Geschäftskarten der Aussteller, die mir Veranlassung gaben, dem Ersuchen „Bitte mitzunehmen“ Folge zu leisten und mir eine Sammlung davon zusammenzustellen. Hier kann nicht von einem Niedergang des Geschmacks geredet werden, wie es kürzlich bei Besprechung einer Sammlung von Meßkarten in der Leipziger Typographischen Gesellschaft geschah. Mögen die Karten der Aussteller auch unter dem Einfluß des Ausstellungscharakters hergestellt sein, jedenfalls beeinträchtigt das in keiner Weise ihren Wert als Erzeugnisse der täglichen Arbeit, die aus dem Zusammenwirken von Buchdrucker und Besteller entstanden sind. Kein überflüssiger, protzenhafter Prunk, kein Suchen nach künstlichen unkünstlerischen Wirkungen, sondern vornehme und reelle Geschäftsempfehlung, dabei aber vom technischen wie ästhetischen Standpunkt aus lobenswert. Die Geschäftskarten der Aussteller auf der Hessischen Landesausstellung können deshalb auch als gute Gegenstände der angewandten Kunst bezeichnet werden, die ob ihres Verständnisses für unsre Bestrebungen eine anerkennende Erwähnung verdienen.

Das Interesse des Fachmannes wird aber in verstärktem Maße durch die offiziellen Ausstellungsdrucksachen erregt werden und darum möchte ich den von der L. C. Wittichschen Hofbuchdruckerei in Darmstadt ausgeführten Katalog, der jedem Ausstellungsbesucher in die Hände kommt, nicht unerwähnt lassen, zumal er diese Erwähnung aus mehrfachen Gründen verdient. Wir finden in dem Katalog ein Erzeugnis, das sich ohne Scheu auf einer derartigen Ausstellung für angewandte Kunst sehen lassen kann. Im handlichen Formate die bewährten Gesetze des goldenen Schnitts einhaltend, läßt das Buch in seiner ganzen Ausführung das Bestreben erkennen, das gute Alte in Treue zu halten und vom kräftigen Neuen nach Möglichkeit das Beste und Abgeklärte zu verwenden. Der graubraune Umschlag zeigt als Titelschmuck eine Zeichnung von Professor F. W. Kleukens, die in entsprechend vergrößertem Maßstabe als Ausstellungsplakat auch weiterhin bekannt geworden ist. Weiß, Schwarz und Gold, die in Verbindung mit der Umschlagfarbe in harmonischer Weise zur farbigen Gestaltung herangezogen worden sind, geben dem Buche ein seinem Innern entsprechendes Festgewand. Die Textseiten zeigen durchweg das bewußte und mit künstlerischem Verständnis verbundene Streben nach geschlossener Flächenwirkung, sei es im glatten oder im Reihensatz. Der Stärke des Schriftbildes entsprechend werden die Seiten von fetten Punktlinien begrenzt, die auch sonst zur Erreichung eines geschlossenen Satzbildes mit Geschick herangezogen werden, z. B. bei dem Inhaltsverzeichnis und den Seiten 17 bis 28. Was dem Fachmanne auffallen wird, ist das Fehlen jedweder Schlußstücke. Die Spitzkolumnen haben weiter keinen Abschluß als die jede Seite in gleichgroßem Maßstabe umrahmenden Linien. Ich halte die auf den Spitzkolumnen vorhandenen weißen Räume in dieser Weise für berechtigt, da es sehr schwierig und nur mittels Originalzeichnung möglich gewesen wäre, die Schlußstücke mit dem Schriftbilde und dem Inhalt in fehlerlose und gute Übereinstimmung zu bringen, ohne die Einheitlichkeit der Ausstattung zu stören. Besser aber keine Schlußstücke als solche, die aus dem Seitenbilde herausfallen. In der Anordnung der dem Text angehängten Autotypie-Illustrationen finden wir zwei technisch beachtenswerte Punkte. Sehr geschickt sind die das Seitenbild nicht ausfüllenden Klischees innerhalb des auch hier aus fetten Punktlinien bestehenden Seitenrandes in die optische Mitte gestellt. Des weiteren können wir feststellen, daß sämtliche quer auf den Seiten untergebrachten Autotypien mit der Unterschrift nach rechts gewendet stehen, d. h. die geraden Kolumnen zeigen die Unterschrift am Bundsteg. Und dieses auch dann, wenn nur die Seite mit der geraden Zahl eine quergestellte Autotypie aufweist, die andre aber nicht. Bei der hier gegebenen Anordnung der Seiten mit quergestellten Illustrationen scheint mir der Gedanke maßgebend gewesen zu sein, dem Leser durch die einheitliche Drehung des Buches nach links die Ruhe im Betrachten der Illustrationen nach Möglichkeit zu wahren. Deshalb ist es mir jedoch nicht recht verständlich, warum bei der letzten Illustration eine Ausnahme gemacht wurde. Denn zur Einheitlichkeit hätte gehört, daß auch die letzte quergestellte Autotypie in gleicher Weise wie die vorhergehenden angeordnet worden wäre.

Die Anzeigenseiten des Kataloges sind Musterbeispiele von Einheitlichkeit und Flächenkunst im Anzeigensatz. Die Übersicht ist tadellos und in feiner Weise hat der Setzer auf jede nicht durchaus nötige Anbringung von Zeilenfüllern verzichtet. Die Raumverteilung, welche peinliche Gewissenhaftigkeit erkennen läßt, zeigt von Geschmack und technischem Können.

Sämtliche im Text und in den Anzeigen enthaltenen Abbildungen sind in Schwarz-Weiß-Manier ausgeführt und stehen deshalb mit dem Schriftbilde in bestem Einklang, so daß das Buch auch hierin keine Schwäche zeigt.

Die Hessische Landesausstellung für freie und angewandte Kunst kann somit zu einem Besuche empfohlen werden, denn der Buchdrucker wird auf ihr mancherlei Anregungen und Ideen für das praktische Leben heimholen. Leider ist am 9. August 1908



der Architekt Professor F. M. Olbrich, der in der Darmstädter Künstlerkolonie seinen Wohnsitz hatte und sich um das Zustandekommen dieser Hessischen Landesausstellung große Verdienste erwarb, plötzlich gestorben. Ein großer Teil der Ausstellung wurde von ihm angeregt und ausgeführt, weshalb zum Schluß dieses Mannes, der auch auf graphischem Gebiete hervorgetreten ist, ehrend gedacht sei.

Drahtheftung.

Von Dr. C. NÖRRENBERG, Vorstand der Landes- und Stadt-Bibliothek zu Düsseldorf.

AUF der diesjährigen Deutschen Bibliothekarversammlung, die in der Pfingstwoche zu Eisenach stattfand, bildeten die *Verlegereinbände* einen Gegenstand der Tagesordnung (Zentralblatt für Bibliothekswesen, Jahrgang 1908, Seite 383 ff.). Schreiber dieser Zeilen gab ein kurzes Referat, welches daran anknüpfte, daß schon vor neun Jahren auf dem Bibliothekartage in Gotha, 1901 (vergleiche Zentralblatt für Bibliothekswesen, Jahrgang 1901, Seite 350 ff.) der Direktor der Reichsgerichts-Bibliothek Geheimrat *K. Schulz* darüber in weiterem Zusammenhange vorgetragen und eine Reihe von Forderungen aufgestellt hat.

Ich stellte als Forderung der Bibliotheken hin:

1. wir wollen nicht gezwungen werden, nur gebunden zu kaufen; wir können verlangen, daß ein Teil der Auflage ungebunden bleibt.

2. wir müssen verlangen, daß auch der übrige Teil der Auflage, den der Verleger binden läßt, mit einem Einband versehen wird, der für Bibliotheken brauchbar wird, sonst ergibt sich der gleiche Mißstand bei Erwerbung von geschenkten oder antiquarischen Exemplaren.

Hinsichtlich der Eigenschaften des Verlegereinbandes beschränkte ich mich auf zwei Kardinalforderungen: Dauerhaftigkeit und Fadenheftung; erstere habe letztere zur Voraussetzung. Aus einer Rundfrage bei den deutschen, österreichischen und schweizerischen wissenschaftlichen Bibliotheken hatte ich bereits vorher festgestellt, daß eine Abneigung gegen Drahtheftung allgemein vorhanden ist. Ich schlug gemeinsames Vorgehen der Bibliotheken vor sowohl gegen „nur gebunden“ als auch gegen Drahtheftung.

In der Diskussion zeigte sich Einstimmigkeit hinsichtlich der eben hervorgehobenen Hauptpunkte. Eine entsprechende Resolution ist kürzlich an den Börsenverein der Deutschen Buchhändler gelangt.

Die *Gründe* der Abneigung der Bibliothekare gegen die Drahtheftung wurden sowohl im Referat als in der Diskussion nur gestreift, da sie jedem Bibliothekar geläufig sind: Niemand kann eine Gewähr leisten, daß Drahtheftung ewig hält. Jede ältere Bibliothek hat Jahrhunderte alte Bände mit Fadenheftung, die heute noch im ersten Einband hängen, Draht kann rosten, und dann ist der Einband dahin, und nicht nur der Einband ist dann verdorben, sondern auch der Rücken der Bogen, und das Buch kann nicht umgebunden werden. Mag auch dieses Mißgeschick erst nach vielen Generationen eintreten: die wissenschaftlichen Bibliotheken haben die Bestimmung, an spätere Generationen zu denken.

Dieser wirtschaftliche Grund könnte schon genügen, aber es kommt noch ein ästhetischer hinzu. Ich für meine Person wenigstens habe einen tiefen, ich möchte sagen physischen Widerwillen gegen diese toten, kalten Metallklammern in einem Buch, das auf gutes Papier mit anständiger Schrift gedruckt und in einen geschmackvollen Einband gehüllt ist. Kein einziger Originalband aus dem Verlag von *Eugen Diederichs* hat Drahtheftung; die Drahtklammern in den Verlegereinbänden der Werke Gottfried Kellers und Theodor Storms kommen mir geradezu wie eine Sünde an diesen Dichtern vor.

Ich habe noch nie einen englischen, französischen oder amerikanischen Verlegereinband mit Drahtheftung gesehen: es geht also auch ohne Draht. Ich habe die Überzeugung, daß die Bücherfreunde dieser Länder den Draht, selbst wenn er praktisch wäre, ablehnen würden, weil er ihnen — ja ich finde kein andres Wort — zu ordinär ist.

Das mag manchem nicht ein *sachlicher* Grund scheinen. Aber eine auf Gefühl beruhende Zu- oder Abneigung ist eine Tatsache, mit der jeder rechnen muß, der solche Werke herstellt, die das Publikum vom Standpunkt des Geschmacks oder Gefühls beurteilt.

Es war bisher nur von *gebundenen* Büchern die Rede. Gegen Drahtheftung bei *broschierten* Exemplaren liegen nicht ganz so triftige Gründe vor. Immerhin kann nach jahrelangem Lagern der Rost die Bogen bindeunfähig machen.

Ob man Drahtheftung beim Einband von Büchern, die nur eine kurze Lebensdauer zu haben brauchen: Reisebücher, Schulbücher, ferner die meisten Bücher in Leih- und auch wohl in Volksbibliotheken, in gleicher Weise verwerfen soll, will ich hier nicht erörtern. Doch sah ich vor kurzer Zeit einen Reiseführer, in welchem eine Drahtklammer mitten durch die Blätter eines halben Bogens hindurchgehauen war.

Vom Standpunkt des *Verlegers* oder *Großbuchbinders* wird natürlich auf die Wirtschaftlichkeit des Drahtbandes hingewiesen werden. Seitdem aber neuestens Fadenheftmaschinen erfunden worden sind, die nach



dem Urteil von Fachkennern Vorzügliches leisten, fällt dieser Einwand hin.

Übrigens lassen die beiden größten deutschen Barsortimente, *F. Volckmar* und *K. F. Köhler* in Leipzig, nur mit Fadenheftung binden, so daß alle gangbaren Bücher, von denen nicht etwa der Verleger die ganze Auflage mit Draht gebunden hat, in Fadenheftung gebunden zu haben sind.

Die Behrens-Antiqua

der Gebr. Klingspor in Offenbach am Main.

Von JEAN LOUBIER, Berlin.

WIEDER einmal legt die Schriftgießerei der Gebr. Klingspor in einer bei ihr gewohnten überaus geschmackvollen Ausstattung den Buchdruckern das Musterheft einer neuen Künstlerschrift vor. Es ist eine von Peter Behrens entworfene Antiqua und reichhaltiger dazu gehöriger typographischer Schmuck. Damit ist den Gebr. Klingspor meines Erachtens von neuem ein großer Wurf gelungen.

Ich kann nicht anders als es bei dieser Gelegenheit unumwunden aussprechen: seit dem denkwürdigen Jahr 1900, als unsre deutsche Schriftgießerei nach langen sterilen Jahren zum ersten Male mit neuen und neuartigen Druckschriften von Künstlerhand auf den Plan trat, hat die Schriftgießerei der Gebr. Klingspor in der Gesamtleistung künstlerischer Erzeugnisse fortdauernd den ersten Platz behauptet. Ihr neuestes jetzt vorliegendes Musterheft ist mir dafür ein neuer vollgültiger Beweis. Wenn ich mich nun frage, worauf wohl die großen Erfolge beruhen, welche gerade diese Schriftgießerei mit ihren künstlerischen Leistungen in den erwähnten neun Jahren gehabt hat, so ist mir klar, daß diese Erfolge in erster Linie darin begründet sind, daß sie die rechten Künstler zur Mitarbeit gefunden hat. Und das ist natürlich wieder kein Zufall. Der Leiter einer Schriftgießerei, die überhaupt künstlerische Originalarbeiten herausbringen will, muß imstande sein zu beurteilen, wenn er einem Künstler den Auftrag gibt eine Druckschrift zu entwerfen, ob gerade dieser Künstler nach seinen bisherigen Arbeiten die ausgesprochene Fähigkeit hat eine *Druckschrift* zu zeichnen. Eine *Druck*schrift zu zeichnen ist sehr viel schwerer, als es für den Laien den Anschein hat. Ungleich leichter ist es, eine Schrift für einen gegebenen Zweck und für einen bestimmten Raum zu zeichnen, etwa für eine Adresse, einen Buchtitel oder eine andre Inschrifttafel, die in Stein gehauen oder geschnitten, geätzt oder sonstwie reproduziert werden soll. Bei solcher Aufgabe hat der Schriftzeichner verhältnismäßig freie Hand, freien Spielraum. Denn der Text, die Aufeinanderfolge der Buchstaben, sowie deren Abbrüche zu Worten und Sätzen sind in solchen Fällen gegeben, stehen fest. Sehr viel anders ist die Aufgabe, und es wachsen die Schwierigkeiten in hohem Maße, wenn es gilt, eine Schrift für den Letterndruck, eine Druckschrift zu zeichnen. Nämlich die Typen einer Druckschrift müssen in den Tausenden der möglichen Kombinationen der Buchstaben immer ein schönes Schriftbild ergeben und sich klar und in immer gleichen, immer schönen Abständen zu Worten, Sätzen, Satzspiegeln aneinander fügen lassen und, was mehr sagen will, aneinander schließen; und die Versalien müssen mit den Gemeinen in allen Kombinationen harmonieren. Mit dem Entwerfen und exakten Durchzeichnen zweier an sich schöner Alphabete von Versalien und Gemeinen ist die Arbeit bei weitem noch nicht getan. Denn darnach erst beginnt eine lange Reihe mühseliger Versuche, die Schriftzeichen aneinander zu passen, bis sie allen Anforderungen und Möglichkeiten der Zusammenfügung gerecht werden. Nur so kann eine schöne, sorgfältig ausgeglichene Druckschrift von künstlerischer Qualität zustande kommen. Der Schriftzeichner muß — darauf läuft's hinaus — neben seinen ästhetischen, künstlerischen Fähigkeiten auch die technischen Kenntnisse, die der Schriftguß erfordert, besitzen oder sich für seine Arbeit aneignen können.

Und darauf nun beruhen zum zweiten und nicht minder wichtigen die bedeutenden Erfolge gerade der Gebr. Klingspor. Sie haben ihren künstlerischen Mitarbeitern stets die Möglichkeit geboten, sich die technischen Vorbedingungen für ihre Arbeit anzueignen. Man lese einmal nach, was Otto Eckmann in dem Geleitwort für seine bei Klingspor (der damaligen Rudhardschen Gießerei) ausgeführte Druckschrift sagt: „Diese Zeilen geben mir Gelegenheit, der Firma, welche diese Schrift herausgibt, zu danken für die unermüdliche Bereitwilligkeit, mit der sie in jahrelanger Arbeit die schier zahllosen Versuche mit jedem einzelnen Buchstaben ermöglichte. Nur auf diese Weise kann ein ersprießliches Weiterschreiten gewährleistet werden." Und sehen wir auch, was Peter Behrens am Schlusse seines Vorworts zu seiner ersten Druckschrift sagt: „Es ist meine Pflicht, hier auszusprechen, daß ich bei der Arbeit durch die Rudhardsche Gießerei die beste Unterstützung fand, daß durch die Zusammenarbeit mit ihr das Ziel verkürzt wurde. Es ist meine Pflicht auszusprechen, daß sie keine Mühe und keine Kosten scheute, die Schrift das werden zu lassen, was uns als Ziel vorschwebte." Das ist der Idealismus, von dem sich die Gebr. Klingspor bei ihrer Arbeit unentwegt leiten ließen, keine Mühe und keine Kosten zu scheuen, um erstens bedeutende Künstler mit ausgesprochener Begabung für Schriftzeichen und Buchornament für ihre Arbeit zu gewinnen und zweitens die Möglichkeit zur gemeinschaftlichen wechselseitigen Arbeit des Künstlers mit dem Techniker zu gewährleisten. Nur solchem Idealismus des Kunsthandwerkers und des Kunstindustriellen entspringen wirkliche Kunstwerke auf dem Gebiete ihrer Arbeit.

Die hervorragende Begabung Peter Behrens' für das Schriftzeichnen und speziell für das Entwerfen von Druckschriften wurde zuerst ersichtlich aus der schon erwähnten sogenannten Behrens-Schrift, einer Kielfederschrift von gotischem Charakter, die die Gebr. Klingspor im Jahre 1901 in den Handel brachten. Diese Schrift hat, trotzdem sie anfänglich gerade in den Fachkreisen der Buchdrucker vielfach abgelehnt wurde, ihren Weg gemacht, und ihr

verdanken wir zu einem beträchtlichen Teile die Hebung des Geschmacks in der Ausstattung deutscher Bücher und Akzidenzen. Behrens hat sich seitdem neben seinen andern kunstgewerblichen Arbeiten ununterbrochen mit dem Schriftzeichnen beschäftigt und an der Düsseldorfer Kunstgewerbeschule, deren Direktor er eine Reihe von Jahren war, mehrere erfolgreiche Schriftkurse für Lehrer an Kunstgewerbeschulen organisiert und geleitet. Eine Frucht dieser seiner weiteren Arbeit an der Neugestaltung der Schrift war die Behrens-Kursiv, die die Gebr. Klingspor am Anfangs dieses Jahres veröffentlichten, eine elegante, leicht fließende halbfette lateinische Schrägschrift, die neben der schlankeren „Trianon" von Wieynk aus der Bauerschen Gießerei die beste lateinische Schreibschrift mit künstlerischem Charakter ist, die wir neuerdings bekommen haben.

Und nun tritt die Klingsporsche Gießerei noch in demselben Jahre mit der dritten der Behrens-Typen, einer Antiqua, hervor, die mir, wenn ich das ganze Musterheft mit seinen vielen und mannigfaltigen Proben durchsehe, ebenfalls den Düsseldorfer Schriftkursen ihre Entstehung zu verdanken scheint und, wenn dem so ist, als deren schönster Erfolg dasteht, mit der nun der Leiter jener Kurse selbst sein Können darlegt.

Unter den mancherlei neuen Druckschriften von künstlerischer Eigenart, die uns verschiedene unsrer Schriftgießereien seit 1900 beschert haben, den Schriften von Schiller, Hupp, König, Eckmann, Sattler, Behrens, war bisher keine Antiqua, so stark auch das Verlangen war nach einer neuen ästhetisch befriedigenden Lateinschrift voll Saft und Kraft. Abgesehen von der älteren ausgezeichneten „Römischen Antiqua" Heinz Königs aus der Gießerei von Genzsch & Heyse standen unsern Druckern an neuen Schriften wesentlich nur Nachahmungen und Nachschnitte englischer und amerikanischer Antiquatypen zur Verfügung. Mit ganz besonderem Neid mußten wir auf die vollendeten Antiquaschriften von Morris und Cobden-Sanderson blicken. Was sich nur zu leicht befürchten ließ, nämlich, daß eine neue deutsche Antiqua sich von diesen englischen Meistern abhängig erweisen würde, das trifft jetzt erfreulicherweise auf die neue Antiqua von Behrens nicht zu. Sie steht, wie den Schriftkundigen der erste Blick in das Musterheft lehrt, durchaus auf eigenen Füßen. Wir haben in ihr eine unabhängige, originale deutsche Antiqua von künstlerischer Durchbildung, und das scheint mir ungemein wichtig.

In der Behrens-Antiqua mutet uns gewiß keines der Schriftzeichen fremd in der Form oder unklar an, sie entsprechen samt und sonders den traditionellen Bildern der Antiquaschrift. Freilich kann ich trotzdem nicht dafür gut stehen, daß nicht doch der eine oder der andre Leser kommt und sagt: ich kann diese Schrift nicht lesen. Das ist noch allemal bei neuen Schriften von irgendwelchem individuellen Zug der Fall gewesen. Und könnte man auf diesen Einwand etwas geben, so hätten wir überhaupt nie eine Entwicklung und Weiterbildung der Schrift gehabt. Also, ich wiederhole: kein einziges der Schriftzeichen verstößt gegen den allbekannten Typus der Antiqua. Und doch, sieht man näher zu, so findet man in allen Einzelheiten, im An- und Abstrich der Geraden bei Versalien (M F P) und Gemeinen (i t), im Verhältnis von Grundstrich zu Haarstrich (N A F s g x), in der Biegung der Kurven (n m h q u), im Ansatz der Schrägstriche (A N), in dem Schlußhäkchen (C Є G W c f ſ), in der Form des Kommas, Ausrufungs- und Fragezeichens (, ! ?) ein neues Etwas, eine Eigenart des Künstlers Behrens. (Das Gesagte wird an den unten eingesetzten *größeren* Graden der Typen klarer ersichtlich werden.) Beim Betrachten und Vergleichen von Schriftformen, neuen und alten, am meisten in der schier unendlichen Reihe der verschiedenartigen Druckschriften der Inkunabelzeit, ist es mir immer als etwas geradezu Wunderbares vorgekommen, daß bei allem Festhalten an der sanktionierten Form — am eklatantesten vielleicht bei der strengen Antiqua — noch immer etwas wirklich Neues und dabei Leserliches im Sinne der Überlieferung und obendrein Schönes herauskommen kann, oder anders ausgedrückt: bei allem Typischen noch etwas Individuelles! Und das ist bei der Behrens-Antiqua entschieden der Fall.

A B C D E Є F G H I J K
L M N O P Q R S T U V
W X Y Z Ä Ö Ü a a b c d
e f g h i j k l m n o p q r s ſ
t u v w x y z ä ä ö ü ff fi ffi
fl ft ch ck ſch ſſ ſi ſſi ſt ß tz tt

Die Schriften der Manuskripte des frühen Mittelalters haben Behrens, das merkt man seiner Antiqua an, besonders interessiert und gefesselt. Man sieht, daß er sie studiert und den lateinischen und griechischen Unzial-Schriften des 6. bis 8. Jahrhunderts, diesen gerundeten Sprößlingen der vorangehenden Kapitalschriften, mehrere typische Formen nachgebildet und für den Gesamtcharakter der kleinen Buchstaben auf die karolingische Minuskelschrift zurückgegriffen hat. Während *alle* bisherigen lateinischen Druckschriften auf der Antiqua der italienischen Renaissance fußen, beruht also die Behrens-Antiqua wesentlich auf der lateinisch-griechischen Schrift des frühen Mittelalters, ohne deshalb, wie schon oben gezeigt wurde, in den Einzelheiten der persönlichen Eigenart zu entbehren. Wenn ich die Behrens-Antiqua unter die bekannten Hauptschriftarten klassifizieren müßte, so würde ich sie eine gerundete Antiqua mit unzialem Grundcharakter nennen.

Das N und das M ist mir, und wie ich höre, auch andern, zuerst bei seiner Schrift aufgefallen als ungewohnt, abweichend vom Herkömmlichen durch die *beiden* starken senkrechten Grundstriche. Aber ich habe nachher gefunden, daß diese beiden Versalien ganz speziell in dieser Form in den Unzialschriften des 6. bis 8. Jahrhunderts vorkommen und somit gerade dem Unzial-Typus der Behrens-Antiqua entsprechen. Auf Unzialformen beruhen ferner seine Versalien H C, die Nebenform des Є (die neben der Kapitalform E vorkommt), ferner P und F mit ihren unter die Linie heruntergezogenen, schräg abbrechenden Grundstrichen. Aber, das will mir als ein besonderes Verdienst von Behrens erscheinen, zu diesen

Unzialformen der Versalien hat er die Gesamtformen seiner Gemeinen in vollkommene Harmonie zu setzen verstanden, wie auch die weitere Vergleichung zeigt. Nämlich seinen Versalien mit senkrechten Grundstrichen ist gemeinsam die Durchführung des oberen Ansatzes von links und des unteren Abbruches nach rechts (H N A K). Das hat er gleichfalls aus den Unzialschriften übernommen, dann aber selbständig, ohne Vorbilder aus älterer Zeit, auf die Minuskeln, die Gemeinen übertragen (i m n l d). Es ist das der Federduktus, der erst oben von links ansetzt, dann gerade herunterzieht und unten nach rechts umbiegt und abbricht. Das zieht im Satzbilde, namentlich bei den kleinen Buchstaben, den Blick energisch nach rechts in der Richtung des Lesens, und verleiht dem ganzen Bilde der Zeile und weiterhin des Schriftblocks eine ausgesprochen horizontale Gesamtwirkung.

Noch eines will ich erwähnen, was mir von andrer Seite als ein Mangel an dieser Schrift bezeichnet worden ist, nämlich die großen Öffnungen des G C O Q, weil sie Lücken in den Satz hineinrissen. Das gleiche kommt indessen auch bei den schönsten griechischen und römischen Stein-Inschriften vor, in voller Absicht, um das Schriftbild an einigen Stellen zu beleben. Dieselbe Absicht wird vermutlich auch Behrens bei der Gestaltung dieser runden Versalien geleitet haben. Wie schön das wirken kann, dafür erlaube ich mir auf die beiden prächtigen Seiten 16 und 17 des Musterheftes mit lateinischem Text hinzuweisen. Aber ich gebe auch bereitwillig zu, daß diese großen Öffnungen der genannten Versalien, wenn sie sich in einem ganz aus Versalien gesetzten Wort zufällig häufen, stören können.

Die Behrens-Antiqua ist auf das sorgfältigste ausgeglichen und ergibt darum so schöne Schriftbilder und Satzbilder, wie sie das Musterheft in Hülle und Fülle für Akzidenzen und für Brotsatz darbietet. Im fortlaufenden Satz lassen sich, nach den dargebotenen Beispielen zu schließen, für meinen persönlichen Geschmack die vornehmsten, ruhigsten Satzbilder dann erzielen, wenn der Satz durchschossen wird. Die Schrift, als Ganzes genommen, hat Charakter, männliche Kraft, energischen Zug. In den größeren Graden ist sie monumental, aber selbst noch im Petitsatz bewahrt sie sich etwas Großzügiges.

Der von Behrens hinzugefügte Schmuck an Initialen, Einfassungen und sonstigem Zierat ist natürlich dem Charakter der Schrift angepaßt. Er bietet viel des Interessanten. Mit besonderer Vorliebe verwendet Behrens ein Spiralornament. Was man koloristisch mit diesem Zierat zur Belebung des Schriftsatzes anfangen kann, das zeigt Behrens selbst an mehreren mit Hinzunahme von Rot, Blau, Grün, Gelb, Braun gedruckten Beispielen.

Schließlich habe ich auch noch etwas über die Ausstattung des Musterheftes zu sagen. Klingspor gibt hier auf 54 Quartseiten eine große Zahl von Anwendungsbeispielen, die allenthalben zeigen, nicht nur, wie sich die neue Schrift und ihr Zierat verwenden lassen, sondern überhaupt, was künstlerischer Satz ist. Nun, wie sahen vor gar nicht langer Zeit solche Musterhefte der Schriftgießereien aus, bei der einen wie bei der andern? Ärmlich und geschmacklos Auch darin hat als erster Klingspor Wandel zum Besseren geschaffen und seine eigenen Ansprüche im Verlauf der Jahre gesteigert. Seine Musterhefte, die unter der Aufsicht und nach Angaben der mitarbeitenden Künstler in seiner Hausdruckerei gesetzt und opulent mehrfarbig gedruckt werden, sind typographische Musterleistungen im künstlerischen Geschmack und desgleichen in der technischen Ausführung. Ein gutes Beispiel weckt Nacheiferung; mehrere andre Schriftgießereien haben danach auch herausgefunden, daß geschmackvolle Ausstattung der Proben und Musterhefte die beste Empfehlung, die wirksamste Reklame für ihre Erzeugnisse ist. Ich verweise statt weiterer Worte auf die Beilagen in der Behrens-Antiqua, die diesem Archiv-Hefte beigegeben sind, und auf das schöne Musterheft selbst.

Ich habe meinen Bericht ausführlich gemacht und mich bemüht, mein Urteil zu begründen. Aber, da ich der Meinung bin, daß mit dieser neuen Druckschrift von seiten des erfindenden Künstlers und der ausführenden Gießerei eine hervorragende Arbeit geleistet worden ist, auch durch die Art, wie diese Arbeit durch die Schriftgießerei dem Kreise der Interessenten vorgelegt wird, so fühlte ich mich zu solcher Ausführlichkeit berechtigt. Mich haben die Anwendungsbeispiele des Musterheftes in ihrer Mannigfaltigkeit davon überzeugt — und zwar, je länger und je öfter und eingehender ich sie betrachtet habe, um so mehr, — daß eine recht ausgedehnte Verwendung dieser Behrens-Antiqua dazu mithelfen müßte, das künstlerische Niveau unsrer Druckausstattung weiter zu heben und unsre neue junge Buchkunst zu fördern.

Buchgewerbliche Rundschau.

Buch- und Schriftwesen.

Papyrus-Ausstellung. Die Königlichen Museen in Berlin hatten anläßlich des Internationalen Kongresses für historische Wissenschaften im Neuen Museum eine Sonderausstellung von Papyrusfunden veranstaltet, die das weitgehendste Interesse der Fachgelehrten fand. Die lehrreiche Ausstellung, die bis Ende September geöffnet ist, muß aber auch die Beachtung der Angehörigen des Buchgewerbes erregen, weil sie ihnen Gelegenheit bietet, die Schreibstoffe früherer Zeit, sowie die Uranfänge unsers heutigen Buches kennen zu lernen. Die Ausstellung war in folgende Gruppen gegliedert: I. Schreibmaterial; II. Ägyptische Texte in hieroglyphischer und hieratischer Schrift; III. Ägyptische Texte in demotischer Schrift; IV. Ägyptische Texte in koptischer Schrift; V. Nubische Texte; VI. Aramäische Texte; VII. Syrische, Hebräische, Persische (Pehlevi) und Arabische Texte; VIII. Griechische literarische Texte; IX. Graphische Urkunden und X. Lateinische Texte. Neben der Vorführung von Schreibmaterialien waren 157 der seltensten Papyrus, die sich vom 3. Jahrtausend vor Christi bis auf das Jahr 1000 nach Christi erstreckten, ausgestellt, darunter die im Jahre 1906/1907 auf der Nilinsel Elefantine entdeckten aramäischen Papyrus, die für die Geschichte der Entwicklung des Judentums von ungeheurer Bedeutung sind. Eine von der Weidmannschen Buchhandlung in Berlin herausgegebene Einführung in die Papyrus-Ausstellung,

die sehr gemeinverständlich gehalten ist, gab dem Laien eine treffliche Erläuterung, die ihn den Wert der einzelnen Funde richtig einschätzen ließ. A.W.

Buchdruck.

Typensperrer. Die verschiedenen Erfindungen, die seit Jahren gemacht wurden, um Ordnung in den Schrifteinstellkästen zu erhalten, sind beinahe so unzählig wie der Sand am Meer, aber so ganz bewährt hat sich doch wohl keines der vielen Mittel, sonst würden nicht immer wieder neue auftauchen. Jetzt liegt mir wieder ein neuer Füller vor, der aus federndem Blech gemacht und so gestaltet ist, daß man ihn bis auf Petitkegel zusammendrücken kann. *Typensperrer*, so nennt die Firma *Heintze & Blanckertz* in *Berlin* ihr neuestes Erzeugnis, das die aus nebenstehender Abbildung ersichtliche Form hat. Die Endungen und Knickungen sind rund, so daß Verletzungen der Finger ausgeschlossen sind. Die Sperrer sind fast schrifthoch und lassen sich in einer Größe von Petit bis fünf Cicero verwenden. Nach mir vorliegenden Zeugnissen sollen sich die Typensperrer in der Praxis sehr gut bewährt haben. Vielleicht ist nun das Mittel gefunden, das endlich Ordnung in die Einstellschriftkästen bringt. A. Schl.

Buchbinderei.

Cellit. Unter diesem Namen bringen die *Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co. in Elberfeld* einen neuen, dem bekannten Celluloid ähnlichen Stoff in den Handel, der von seiten der Bibliotheken und Buchbindereien größte Beachtung verdient. Das Cellit liegt mir in verschiedenen Proben vor und zwar in Cellitfolien und in Cellitpapieren, die anscheinend mit Cellit getränkt, also cellitiert sind, und in verschiedenen Bucheinbänden.

Die Cellitfolien haben den großen Vorzug, daß sie nahezu unverbrennbar sind, das heißt, sie brennen überhaupt nicht, sondern schmelzen an der Flamme lediglich ab. Ist schon diese Eigenschaft gegenüber dem leicht und schnell brennenden Celluloid von nicht zu unterschätzendem Wert, so sind den Cellitfolien noch einige weitere schätzenswerte Eigenschaften zuteil, die sie in Bibliotheken und im Buchgewerbe bald einführen werden. Die Folien sind vollständig durchsichtig und in allen Stärken herstellbar; die dünnen Folien, die sehr weich sind, lassen sich falten wie Papier, ohne zu brechen. Es können sohin mit den Cellitfolien Umschläge aller Art gebildet werden, deren Abschlußstellen durch Bestreichen mit einer besonderen Lösung völlig luftdicht verschlossen werden können. Infolge der Durchsichtigkeit, der Haltbarkeit und der völlig luftdichten Verschließbarkeit bilden die Cellitfolien ein gutes Schutzmittel für solche Gegenstände, die gegen Berührung, Luft, Staub und sonstige Einflüsse geschützt werden sollen, wie z. B. wertvolle Einblattdrucke, Manuskripte, Kunstblätter, Bucheinbände usw.

Ist schon diese Verwendbarkeit des Cellits in unzähligen Fällen von größtem Wert, so scheint mir, als ob das Cellit berufen wäre, eine noch viel wichtigere Rolle in der Buchbinderei zu spielen, wenn es sich um das Einbinden viel gebrauchter Bücher, z. B. Bibliotheksbände handelt. Eine Anzahl mir vorliegende, in cellitiertem Papier, Leder und Leinwand hergestellte Einbanddecken sieht sehr gefällig aus, die Decken nehmen keinen Schmutz an, sind abwaschbar und färben nicht im geringsten ab. Einen roten cellitierten Halbleinenband habe ich öfters mit einem sehr feuchten Schwamm abgewaschen, ohne daß sich auch nur eine Spur von Farbe ablöste, oder sonst irgendeine Beschädigung sich zeigte. Cellitiertes Papier, Leder oder Leinwand brennt ebenfalls nicht, sondern verkohlt äußerst langsam, ein Umstand, der für jede Bibliothek von Wichtigkeit ist. Die in meinem Besitze befindlichen Musterbogen verschiedener Farbe und Musterung sehen hübsch und gefällig aus und zeigen, daß jede Sorte Bezugstoffes hergestellt werden kann. Die Cellitfolien werden von den Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co. in Elberfeld, die cellitierten Stoffe aber voraussichtlich von der Papierfabrik Weißenstein in Barmen in den Handel gebracht. A.W.

Relief-Prägematrizen. Die Versuche, das zeitraubende Verfahren zur Herstellung von dauerhaften Prägematrizen aus Pappe durch andre Arbeitsweisen zu verkürzen bzw. zu ersetzen, sind nicht neu, aber bekannt und allgemein angewandt wurde meines Wissens bis jetzt keine dieser Verbesserungen. Fortgesetzte Versuche des Buchbindermeisters Herrn *C. Berger* in *Leipzig* haben nun zu einem recht guten Erfolge geführt.

Wenn auch die Zeit der ehemals herrschenden, teilweise geschmacklosen hohen Prägungen auf Buchdecken und dergleichen hoffentlich für immer vorbei ist, so gibt es in Buchbindereien und Druckereien doch immer noch Aufträge, die nicht abgewiesen werden können, insbesondere dann nicht, wenn solche Prägungen in den Grenzen des geschmacklich Zulässigen bleiben.

Es sei deshalb das neue Verfahren hier kurz erläutert und zugleich bemerkt, daß die dazu erforderliche patentierte Matrizenfolie Töff-Töff von Herrn *Max Burckhardt* in *Leipzig-Gohlis* in den Handel gebracht wird.

Wenn die Gravurplatte in der angeheizten Vergoldepresse angehängt ist, dann wird ein entsprechend großes Stück der pappenähnlichen Matrizenfolie auf einer harten Unterlage mit ein paar Tupfen Wachs auf dem Presseschlitten befestigt. Um zu verhüten, daß die Folie, welche sich beim heißen Druck erwärmt, an die Gravurplatte anklebt, wird sie mit einem flüchtigen Öl (Terpentin usw.) überfahren und mit einem Stück geölten Papiers überdeckt. Es erfolgen nun zunächst leichtere, dann stärkere Drucke so lange, bis sich die Matrize genau nach der Platte gebildet hat. Die Bildung der Matrize beruht darauf, daß sich die Matrizenmasse, die bei dem heißen Druck erweicht, von den flachen (hochliegenden) Stellen nach den hohlen (tiefliegenden) Stellen zusammengedrängt wird, wo sie verhärtet. Die überflüssige Masse preßt sich nach außen. Eine Matrize, die früher einen halben Tag Zeitaufwand erforderte, ist nun in etwa einer Viertelstunde gebrauchsfertig und hält nach den Versicherungen des Erfinders Tausende von Drucken aus. Mit dem neuen Verfahren ist sohin eine ganz erhebliche Zeitersparnis verbunden, die in großen Betrieben nicht zu unterschätzen ist. H.D.

Schriftgießerei.

Schriftprobenschau. Im Juli dieses Jahres tagte der Deutsche Werkbund in München, wobei es auch an Vorträgen nicht fehlte. Unter anderm sprach der Kunstgewerbler und Maler Professor Richard Riemerschmid über: Kunst und Künstler, wobei er betonte, daß es notwendig sei, die verloren gegangene Verbindung der Kunst mit dem Handwerk wiederherzustellen. Jeder, der es mit künstlerischen Entwicklung des Gewerbes ernst meint, wird diese Not-



wendigkeit gerne anerkennen, aber auch die Ansicht vertreten, daß der Künstler sich nicht den technischen, der Handwerker dagegen sich nicht den künstlerischen Forderungen verschließen darf. Nur ein Handinhandarbeiten, ein Verstehen und Eingehen auf die einzelnen technischen und künstlerischen Fragen wird so erfreuliche Erfolge erzielen, wie wir solche in unserm Buchgewerbe, vor allem aber in der Schriftgießerei verzeichnen können. Vor etwa einem Jahrzehnt dachte, mit einer einzigen Ausnahme, niemand daran, einen Künstler zum Entwurf einer Schrift heranzuziehen. Und heute! Eine Reihe von Schriften sind unter Mitwirkung von tüchtigen Künstlern wie Professor Hupp, Prof. Eckmann, Prof. Behrens, Barlösius usw. geschaffen worden und mit Freuden kann von Zeit zu Zeit festgestellt werden, daß wieder eine Schriftgießerei einen Künstler zur Anfertigung einer Schrift herangezogen hat.

So hat nunmehr auch die Firma *Benjamin Krebs Nachfolger* in *Frankfurt a. M.* in Gemeinschaft mit einem Künstler eine Schrift fertiggestellt, die in einem Musterheft gezeigt wird. Ludwig Hohlwein in München, der auf buchgewerblichem Gebiete durch eine Anzahl prächtiger Plakate bestens bekannt ist, hat eine breite Gotisch gezeichnet, die von der Firma Krebs Nachfolger bis jetzt in den Graden Cicero bis acht Cicero geschnitten wurde, und den Namen Hohlweinschrift erhielt. Von den althergebrachten Formen der Gotisch weicht die anscheinend mit der Feder hergestellte Hohlweinschrift sehr ab, denn die Gestaltung der einzelnen Buchstaben, die manchen zunächst etwas fremd anmuten werden, ist eine ganz eigenartige originale, die die Eigenart des Künstlers erkennen lassen. Die breite senkrechte Form der Buchstaben mit ihren starken Ausläufern geben der ganzen Schrift einen außerordentlich dekorativen Charakter, bedingen aber auch, daß von dem Schnitt kleinerer Grade abgesehen werden muß, denn in dem kleinsten vorliegenden Grade, dem Cicerograd, scheint die Grenze zu liegen, in der die Hohlweinschrift ihren vollen Reiz noch zeigen kann. Die Hohlweinschrift dürfte im Anzeigensatz am besten Verwendung finden, dann aber auch zum Satz von einheitlich wirkenden Titeln und Akzidenzen geeignet sein.

Die *Bauersche Gießerei* in *Frankfurt a. M.* hat im Anschluß an ihre bekannte Barlösiusschrift nunmehr auch eine fette Garnitur dieses Schrifttypes geschaffen, von der in einem Probehefte zahlreiche Beispiele gegeben werden. Die Firma selbst bezeichnet ihre Neuheit als „eine markante und bestimmte Reklame- und Inseratenschrift". Mit diesen Worten, die zugleich auch die Verwendbarkeit der Schrift bezeichnen, hat die Bauersche Gießerei nicht zu viel gesagt, sondern durchaus das Richtige getroffen. Die fette Barlösius, die gegenüber der zuerst erschienenen schmalen Schrift größere Einfachheit zeigt, wirkt außerordentlich kräftig und klar, so daß die aus ihr gesetzten Zeilen und Sätze bestimmt und scharf hervortreten, dabei aber überaus leicht lesbar sind. An den einzelnen Anwendungen des Musterheftes läßt sich das von mir Gesagte leicht erkennen, zugleich aber auch ersehen, daß die fette Barlösius auch inmitten andrer Schriften, die natürlich geschickt und entsprechend gewählt sein müssen, sehr gut verwendet werden kann.

Die Zahl der gotischen Schriften wird außer den beiden vorstehend besprochenen Erzeugnissen noch vermehrt durch die von der *Schriftgießerei* in *Frankfurt a. M.* soeben geschaffene Neugotisch, die von Willi Wegener gezeichnet wurde. Diese Schrift gehört nach meiner Ansicht mehr zu der Klasse der neudeutschen Schriften als zu derjenigen der gotischen Schriften, denn trotz ihrer Eigenart und Selbständigkeit, die ich durchaus anerkenne und die wohl auch niemand antasten wird, zeigt sie nicht die streng gotischen Formen, sondern klingt an die Formen der neudeutschen Schriften, wie Augsburger-Schrift, Behrensschrift usw. an. Dies tritt ganz besonders hervor bei der Gegenüberstellung von glatten Satzstücken. Als ganz besondere Eigenart der Schrift ist zu vermerken, daß der Künstler alle Grundstriche scharf und gerade nach rechts abbrach und dadurch eine wagerechte Grundlinie erreichte, die der Schrift eine vornehme Ruhe gibt. (Eckmann hat bei seiner Schrift bekanntlich diese wagerechte Linie bei den Gemeinen nach oben verlegt. Auf diesen Umstand ist nicht wenig die Ruhe und Ausgeglichenheit der Eckmannschrift zurückzuführen.) Die Neugotisch zeichnet sich neben ihrer ruhigen Form noch durch eine schöne Klarheit, leichte Lesbarkeit und hübsche dekorative Wirkung aus. Sie ist daher eine ganz prächtige Buchschrift, deren größere Grade für Titel- und Akzidenzsatz sich ganz ausgezeichnet eignen. Allen Freunden guter neuzeitlicher Buchausstattung wird die Neugotisch sehr willkommen sein, zumal Willi Wegener auch noch entsprechende Initialen, sowie verschiedenen Schmuck geschaffen hat, der sich erfreulicher Weise durch die in ihm vorkommenden besonders eigenartig stilisierten Pflanzenmotive von dem Bekannten sehr abhebt. Im ganzen muß diese neuste Schöpfung der Schriftgießerei Flinsch als eine sehr anerkennenswerte Fortsetzung ihrer neuen auf ein künstlerisches Schaffen gerichteten Bestrebungen bezeichnet werden. Die Aufmachung, die Satzordnung und der Druck des vornehm ausgestatteten Heftes, das mir in zweierlei Ausführung, auf glattem und auf Büttenpapier, vorliegt, verdient besonderes Lob und volle Anerkennung.

Die Firma *Gebr. Klingspor* in *Offenbach a. M.* ist nunmehr mit einer umfangreichen Probe ihrer seit längerer Zeit vorbereiteten Behrens-Antiqua hervorgetreten. Die Behrens-Antiqua ist ihrem Grundzuge nach eine Monumentalschrift im besten Sinne des Wortes, eine Schrift von höchstem künstlerischen Wert. Trotzdem der Künstler sich bei fast allen Buchstaben Freiheiten in bezug auf die Durchführung der Grundformen erlaubt, ja selbst hier und da den sonst so verpönten Schnörkel nicht verschmäht sondern mit verwertet hat, ist die Gesamtwirkung der Schrift eine ganz vortreffliche. Da an andrer Stelle dieses Heftes die Schrift eine eingehende Würdigung von künstlerischen Gesichtspunkten aus erfahren wird, so will ich nur noch sagen, daß der Schnitt der Behrens-Antiqua tadellos durchgeführt worden ist. Trotz der Beweglichkeit der Formen ist eine ruhige Wirkung erzielt worden. Neben der Schrift selbst verdienen die zahlreichen schönen Initialen volle Beachtung, ebenso der zur Schrift gehörige Zierat, durch dessen Anwendung die vielen in dem prächtigen Musterhefte gegebenen Anwendungsproben erst richtig belebt wurden. Einzelne Stücke muten allerdings, ebenso wie die ganze Schrift, zunächst etwas fremd an, bei wiederholter Betrachtung tritt aber die Eigenart des künstlerischen Ausdruckes und der ganzen Arbeit deutlich hervor. Unumwundene Anerkennung verdient das umfangreiche Probeheft. Tadellose Satz- und Druckausführung, vornehmes gutes Papier und vorzüglich abgestimmte Farben vereinigen sich zu

einem mustergültigen Ganzen, durch das eine volle künstlerische Wirkung erzielt wird, die der Firma Gebr. Klingspor, dann aber auch unserm Buchgewerbe zur Ehre gereicht.

Die Säculum-Schriften der *Schriftgießerei D. Stempel A.-G.* in *Frankfurt a. M.* wurden von mir bereits in früheren Heften des Archiv für Buchgewerbe eingehend besprochen. Wenn ich heute nochmals näher auf diese Schriften eingehe, so geschieht dies deshalb, weil mir vor einigen Tagen ein umfangreiches Probeheft zuging, das die von der Schriftgießerei D. Stempel A.-G. geschnittenen acht Abarten dieser prächtigen Schriftenfamilie in allen Graden enthält und deren gute Wirkungen, sowie vielseitige Verwendbarkeit zeigt. Die Säculum liegt jetzt vor in magerem, halbfetten und fetten Schnitt, ferner in enger, sowie in enger halbfetter Ausführung, dann in Kursiv und halbfetter Kursiv und endlich noch als Zirkularschrift. Damit ist bis jetzt wohl der umfassendste Ausbau eines Schriftcharakters durchgeführt, dem Buchdrucker aber eine Reihe von Schriften gegeben worden, die für die tägliche Arbeit ganz besonders geeignet sind. Ich will hier nochmals erwähnen, daß die Säculum-Schriften zur Gattung der kräftigen Mediäval-Schriften gehören, die zurzeit mit besonderer Vorliebe für die Buchausstattung herangezogen werden. In den fast überreichen Anwendungsproben des umfangreichen Musterheftes wird die Wirkung der Schrift, die durch Initialen und Zierat aufs beste ergänzt werden, in gut angeordneten Satzbeispielen dargetan. Ich kann nicht umhin, der Schriftgießerei D. Stempel A.-G. für diese ganz hervorragende Leistung alle Anerkennung zu zollen, denn eine solche zielbewußte und dabei gut gelungene Durchführung einer Schrift bedeutet nicht nur in praktischem, sondern auch in künstlerischem Sinne einen nicht zu unterschätzenden Fortschritt des Buchgewerbes im allgemeinen und der Schriftgießerei im besonderen.

Die frühere Firma *Heinrich Hoffmeister* in *Leipzig* ist vor einiger Zeit in Besitz des Herrn C. Rupprecht übergegangen, der als früherer Inhaber und späterer Leiter der Firma Bauer & Co. in Stuttgart dem Buchgewerbe bereits als tüchtiger und kunstsinniger Fachmann bekannt ist. Unter der Wirksamkeit des neuen Inhabers, dessen Anregung u. a. die schöne Mainzer Fraktur ihr Dasein verdankt, hat die Firma Schriftgießerei Heinrich Hoffmeister bereits einige beachtenswerte Neuheiten geschaffen, die erkennen lassen, daß sie künstlerische Ziele verfolgt. Die mir vorliegende Buch-Gotisch zeichnet sich durch ein schönes, deutliches Bild aus, die Zeichnung der Schrift ist sehr gut durchgearbeitet und die in dem Musterhefte enthaltenen Satzproben machen einen geschlossenen, angenehmen Eindruck. Unter den neueren sogenannten neudeutschen Schriftschnitten darf die Buch-Gotisch als eine der besten bezeichnet werden. Vor allem ist eine zu große Steifheit der Formen vermieden, eine Eigenschaft, die leider manchem andern Erzeugnis mangelt, so daß es außerhalb der täglichen Gebrauchsmöglichkeit gerückt wird. Die Buch-Gotisch, bei der auch entsprechende Initialen und Zierat nicht fehlen, ist demnach eine praktische Schrift, die sich für Werk- wie Akzidenzsatz bestens eignet. Eine weitere Neuheit der Firma ist eine aus Linien- und Blumenmotiven bestehende Rosalinde-Einfassung, die etwa achtzig Figuren aufweist und infolge des gut gegliederten Kleinmaterials so leicht zusammensetzbar ist, daß ohne viele Mühe Rahmen, Schilder, Leisten usw. hergestellt werden können. Eine größere Anzahl Schmuckstücke, die sich in Auffassung und Form leider aber nur sehr wenig von längst Bekanntem abheben, bilden eine Ergänzung der Rosalinde-Einfassung.

Die *Schriftgießerei Ludwig & Mayer* in *Frankfurt a. M.* zeigt in einem kleinen Heftchen ihr neuestes Erzeugnis, das den Namen Roseneinfassung führt. In dem Vorwort spricht die Firma die Ansicht aus, daß mit Linien und Geviertpunkten, welchen sie die Zweckmäßigkeit in gewisser Hinsicht nicht abspricht, auf die Dauer nicht ornamentiert werden könne, es vielmehr besser sei, wenn das verwandte Ornament sowohl strenge als lebendigere Formen enthalte. Die erste Ansicht dürfte wohl nicht anzuzweifeln sein, gegen die zweite Auffassung aber lassen sich Bedenken erheben, deren Aufführung und Begründung hier zu weit führen würde. Die Roseneinfassung scheint mir aber kaum dazu geeignet zu sein, das Linien- und Geviertematerial, das naturgemäß etwas steif wirken muß, abzulösen. Auf keinen Fall aber kann sie als künstlerischer Ersatz für das vorgenannte Material dienen, denn außer der geschickt vorgenommenen Zergliederung der Zeichnung ist nichts Bemerkenswertes an der Roseneinfassung. Im Gegenteil, die verschiedenen Einzelstücke sind gerade nicht schön zu nennen, die Gliederung und Anordnung der Girlanden ist unrichtig und einzelne Figuren passen weder in Form noch in Zeichnung zu dem Rosenmotiv. Die Hauptfiguren der Einfassung sind auch durchaus nicht neu, ja es besteht zum Teil ganz Ähnliches. Die in dem Vorwort aufgestellte Behauptung, „daß jede in der Praxis mit Verwendung der Roseneinfassung gesetzte Arbeit als Empfehlung, als Musterblatt derselben dienen wird", ist daher etwas sehr weitgehend und dürfte von einem kunstsinnigen Buchdrucker wohl kaum anerkannt werden.

Die Nachfrage nach Kalendermaterial wird wohl die Ursache sein, daß sich die Schriftgießereien jetzt die Anfertigung von Kalendervignetten, Leisten usw. so sehr angelegen sein lassen. Den Anfang machte die Firma Gebr. Klingspor in Offenbach a. M. mit ihren prächtigen künstlerischen Jahreszeitenvignetten und Kalenderleisten, die mit Recht eine sehr starke Verbreitung fanden. Dann folgte die Schriftgießerei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig mit den schönen, kräftig gehaltenen und wirkungsvollen Monatsvignetten in verschiedenen Größen. Als dritte Firma brachte die Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M. ihr hübsches eigenartiges, von Franz Franke gezeichnetes Kalendermaterial heraus. Die Schriftgießerei Julius Klinkhardt in Leipzig bietet licht gehaltene Jahreszeitenleisten in Hoch- und Querformat und nun bringt die Schriftgießerei Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M. eine größere Anzahl Monatsvignetten nach Zeichnungen von Professor Ernst Liebermann auf den Markt. Wahrlich eine Auswahl, wie sie reichhaltiger und vielseitiger nicht gewünscht werden kann. Dem Buchdrucker dürfte manchmal die Wahl unter diesem vielen Guten zur Qual werden. Die Vignetten und Leisten der Firma Gebr. Klingspor sind genugsam bekannt und erfreuen sich wegen ihrer künstlerischen Qualität und guten Verwendbarkeit auch heute noch großer Beliebtheit. Die Salzmannschen Vignetten von J. G. Schelter & Giesecke werden von den Anhängern strengerer Kunstformen bevorzugt werden, während die Klinkhardtschen Leisten mehr für die Allgemeinheit bestimmt sind. Dem Wesen des Kalenders



entspricht das sehr schöne Kalendermaterial der *Schriftgießerei Flinsch* in *Frankfurt a. M.*, dem sowohl in technischer wie künstlerischer Hinsicht alles Lob gebührt. Neben Jahreszeiten- und Monatsvignetten und Leisten enthält das mir vorliegende Probeheft auch Symbole für die Monatszeichen, die Festtage usw. Die von Franz Franke und Bernhard Wenig entworfenen Stücke passen sich infolge ihrer Schwarzweißmanier dem Schriftbild ganz vorzüglich an. Die von Professor Ernst Liebermann gezeichneten, von der Firma *Ludwig & Mayer* in *Frankfurt a. M.* herausgebenen Monatsvignetten enthalten vornehmlich sehr hübsche Kindermotive, die in der althergebrachten Weise zur Charakterisierung der betreffenden Monate verwandt sind. Die künstlerische und technische Ausführung der Leisten ist eine sehr gute, so daß sich dieses Material bald Freunde erwerben wird. Interessant ist, daß für den Monat Juli zwei Vignetten geschaffen wurden. Auf der letzten Seite befindet sich eine sehr hübsche Leiste, badende Mädchen darstellend, ein Motiv, das für den heißen Juli recht charakteristisch ist. Unter dieser Leiste steht ein längerer Wortlaut, von dem ich nur den ersten Satz hier wiedergeben will: „Für diese ursprünglich für Juli vorgesehene Originalvignette ließen wir, um verschiedentlich geäußerten Wünschen seitens unsrer geehrten Geschäftsfreunde Rechnung zu tragen, die auf vorliegenden Seiten abgedruckte Ersatzvignette nachträglich schaffen". Schade, sehr schade, daß die prächtige Leiste, die viel schöner ist als der Ersatz, in den Hintergrund gestellt wurde, um die Tugend einiger Geschäftsfreunde nicht in Gefahr zu bringen. Ob wohl viele von denjenigen, die in ihren Kalendern ein so unschuldiges Bild nicht dulden, im Anzeigenteil, der das Geld im Kasten bringt, auch so streng auf Moral halten werden? Chronos.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. Die Mitglieder der *Graphischen Vereinigung* hatten sich nach Beendigung der Sommerferien am 3. September 1908 zahlreich eingefunden, um die diesjährigen Johannisfestdrucksachen in Augenschein zu nehmen. Wiederum haben es sich die Jünger Gutenbergs angelegen sein lassen, zur Feier des Namenstages ihres Altmeisters würdige Drucksachen herzustellen. Und überall war man bestrebt, mit dem zur Verfügung stehenden Ornament- und Schriftmaterial und unter Verwendung mehrerer Farben das Beste zu bieten. Wenn auch so manche Arbeit als verfehlt in der Anlage oder in der Farbenwahl bezeichnet werden muß, so sind doch auch diesmal eine größere Anzahl großzügiger, künstlerischer Druckerzeugnisse in der Sammlung vertreten; es seien an dieser Stelle nur genannt: Berlin, Hannover und Cöln. An diesen Arbeiten sieht man so recht den befruchtenden Einfluß der Künstler auf das graphische Gewerbe. Hier ergänzen sich Schrift und Ornament in bester Weise, zu dem aparten Papier gesellt sich eine harmonische, abgestimmte Farbengebung, und somit sind die Vorbedingungen für eine künstlerisch wirkende Drucksache in bester Weise erfüllt. Selbstentworfenes Ornament für Tonplatten- oder Linoleumschnitt war nur noch vereinzelt anzutreffen, und auch die flächige Tonplatte, ohne die früher eine farbige Drucksache nicht denkbar war, gilt heutzutage als überflüssig, da die Struktur der modernen Papiere dieselbe in bester Weise zu ersetzen vermag. Obgleich die heutige Satztechnik einfacher erscheint, erfordert sie doch einen geläuterten Geschmack und Vertrautsein mit den künstlerischen Grundsätzen. Interessant war ein Vergleich von Arbeiten aus Druckorten, in denen eine typographische Gesellschaft, mit solchen aus Orten, wo kein fachtechnischer Verein besteht, denn bei dem Vergleich trat augenfällig die segensreiche Tätigkeit dieser Gesellschaften zutage. -o-.

Breslau. Nach einer kurzen Sommerpause nahm am 19. August 1908 die *Typographische Gesellschaft* ihre Tätigkeit wieder auf. Nach Bekanntgabe der Eingänge wies der Vorsitzende Herr Schultes auf den in Nr. 8 der Mitteilungen des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften erschienenen Aufsatz von Schmiedchen hin, den er zu eifrigem Studium empfiehlt. Herr *Winkler* berichtete sodann über den Wettbewerb zu Erlangung von Entwürfen für das Gaufestlied, wobei er die schwache Beteiligung bedauerte. Auszeichnungen erhielten: Herr Neugebauer ersten, zweiten und vierten Preis und Herr Kresse dritten Preis. An den Bericht schloß sich ein kurzer Meinungsaustausch. Ausgestellt war der Küttnersche Johannisfestdrucksachen-Austausch, über den in einer der nächsten Sitzungen eingehender berichtet werden soll. G-e.

Leipzig. In der *Typographischen Gesellschaft* sprach am 12. August 1908 Herr *Heinrich Schwarz* über die Exlibris-Ausstellung im Buchgewerbehaus, die zum großen Teil aus dessen reicher Sammlung zusammengestellt war. In ausführlicher und verständlicher Weise schilderte er die Anfänge, die Entwicklung und den jetzigen Stand, sowie die Herstellungsarten und die Verbreitung des Exlibris. Zwei in allen Teilen gute Rundsendungen des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend Glogauer Drucksachen und Drucksachen der Typographischen Vereinigung, waren ausgestellt und wurden anerkennend besprochen. Ferner gab Herr *Petzold* noch eine technische Erklärung der Wörter Prime, Sekonde und Primentafel. — In der Sitzung am 26. August wurden die neuesten Versuche besprochen, härtere Metalle für Buchdrucktypen zu verwenden, wobei gleichzeitig die Bui-Lettern und Ferrotypen gezeigt wurden. Zur Herstellung der Plakatschriften wurde zuerst Holz verwandt, dann kamen die Bleitypen, ja sogar Buchstaben in gegossener Steinmasse (wahrscheinlich nur ein Versuch). Einen wesentlichen Fortschritt bildeten die von Friedel in den Handel gebrachten Messingtypen. Aber mit all diesen Erzeugnissen waren die Versuche noch nicht abgeschlossen, in neuester Zeit stellte eine Magdeburger Firma die Ferrotypen her, denen bald als allerneuestes Erzeugnis die Bui-Lettern folgten. Das dazu verwendete Material, eine Mischung von weichem Metall, das dann gehärtet wird, ist sehr leicht, widerstandsfähig und nicht porös. Bis jetzt werden nur Plakatschriften angefertigt, da die Versuche zur Herstellung von Brotschriften noch nicht beendet sind. Herr Schirmer gab sodann noch die technische Erklärung über die verschiedenen Stege beim Formatmachen. B-r.

Leipzig. In der *Typographischen Vereinigung* hielt am 12. August 1908 Herr Professor *Freiherr von Weißenbach* einen von Lichtbildern begleiteten Vortrag über: Rom in



Geschichte, Kunst und Buchdruck. Auf Grund seiner eigenen an Ort und Stelle gemachten Erfahrungen schilderte der Vortragende die Entstehung und Entwicklung Roms, seine Blütezeit und seinen Zerfall, sowie die Pflege der Kunst zu aller Zeit, vornehmlich der Baukunst. Er erklärte die einzelnen Stilepochen und führte sie in Lichtbildern vor, die zum Teil nach eigenen Aufnahmen gefertigt waren. Da die Zeit vorgeschritten, mußte der dritte Teil des Vortrages auf einen späteren Vortragsabend verlegt werden. — Am 16. August fand ein interessanter Ausflug nach Naumburg-Freiburg a. d. U. statt, wobei der historische Dom in Naumburg eingehend besichtigt wurde. Herr Prof. Freiherr von Weißenbach hatte die Führung im Dom übernommen, über den er vorher einen diesbezüglichen kleineren Erläuterungsvortrag gehalten hatte. — Am 26. August waren Arbeiten der Münchener Buchdrucker-Fachschule ausgestellt. Herr *R. Günther*, der den Bericht über die Ausstellung übernommen hatte, bezeichnete den Erfolg, den diese Fachschule bei einem zweijährigen Bestehen erzielte, als einen großen, denn was hier gezeigt werde, bestehe in der Mehrzahl aus Lehrlingsarbeiten, die gut durchdacht und sauber ausgeführt seien. Die Druckarbeiten zeigten aber auch, daß die Schüler dasjenige, was ihnen von den Lehrern gelehrt werde, richtig erfaßt hätten. Diese guten Ergebnisse seien zum großen Teil nur infolge des an der Münchener Buchdruckerfachschule eingeführten Tagesunterrichtes erreicht worden, der an andern Fachschulen nicht bestehe, aber diesen gegenüber ein großer Vorteil sei. In dem an den Bericht sich anschließenden Meinungsaustausch wurde im Hinblick auf die Erfolge der Münchener Schule bemängelt, daß sich die Druckmetropole Leipzig noch nicht für das gleiche System für ihre Schule erwärmen konnte. gKr.

München. Nach der üblichen Sommerpause begann die *Typographische Gesellschaft* ihre Tätigkeit im neuen Vereinsjahr am 2. September 1908. Ausgestellt waren der Umschlag-Wettbewerb der Buchdrucker-Woche: An die Lebenden und die Ergebnisse des Exlibris-Wettbewerbs der Typographischen Gesellschaft Hamburg. Ersterer bot bei der großen Anzahl von Arbeiten und reichen Fülle von Ideen sehr viel Interessantes und gab Anlaß zu lebhaftem Meinungsaustausch; ein beigegebener Bericht der Berliner Schwestergesellschaft gelangte zur Verlesung. Die Hamburger Arbeiten waren einige Tage zuvor durch Mitglieder der Münchener Gesellschaft bewertet worden und konnten eben noch vor ihrer Heimreise vorgeführt werden. In dem Gutachten des Preisgerichts mußte bemängelt werden, daß mehrere Arbeiten den Bestimmungen des Wettbewerbes nicht entsprachen, deshalb außer Konkurrenz gesetzt werden mußten. Der Beurteilung der Arbeiten und den Vorschlägen für die Preiszuerkennung wurde durch die Versammlung zugestimmt. Zur Entlastung der Vorstandsschaft wurde eine besondere technische Kommission gewählt, welche die Aufgabe hat, allen einschlägigen Neuheiten ihr Augenmerk zuzuwenden, sie nach Möglichkeit auf ihren praktischen Wert zu prüfen, bei Meinungsverschiedenheiten ihr Urteil abzugeben und auf diese Weise zur Belebung der gesellschaftlichen Tätigkeit beizutragen. Dieser Kommission gehören an die Herren Bammes, Hübel, Krach Roß und Sommer. -m-.

Posen. Der *Buchdrucker-Fachverein* hielt am 22. August 1908 eine Sitzung ab, in der nach Erledigung der geschäftlichen Mitteilungen und Entgegennahme des Kassenberichtes für das zweite Vierteljahr die Ausstellung und Prämiierung der Entwürfe stattfand, die auf das Preisausschreiben zur Erlangung einer Mitgliedskarte für den Verein eingegangen waren. Zunächst wurde das Urteil der Berliner Typographischen Gesellschaft verlesen, in dem die Verwendung von dunklem Papier zu einer Karte, auf die geschrieben werden soll, als nicht zweckentsprechend bezeichnet wurde. Leider wiesen einige sonst recht gute Karten diesen Fehler auf. Die Prämiierung erfolgte in der Reihenfolge der vorgeschlagenen Entwürfe. Es erhielten: Herr Knappe den ersten Preis und die zweite lobende Anerkennung; Herr Manach den zweiten Preis; Herr Minchau den dritten Preis, sowie die erste und vierte lobende Anerkennung und Herr Wittmann die dritte lobende Anerkennung. Ein Mitglied der technischen Kommission unterzog sodann die nicht prämiierten Entwürfe noch einer Beurteilung. Hierauf wurde eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend Schülerarbeiten der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien, besichtigt und anerkennend besprochen. Der Maschinenmeister-Klub Posen hatte prächtige, geschmackvoll gruppierte Farbendrucke einer Dresdener Farbenfabrik zu einer Ausstellung zur Verfügung gestellt. Bei der Erörterung technischer Fragen wurde darauf hingewiesen, daß bei Werken, in welchen Anfangskolumnen mit Zierleisten vorkommen, diese mit dem Satz, aber nicht mit der Kolumnenziffer in gleiche Höhe zu bringen sind. Eine Ausnahme gelte nur bei lebenden oder modernen Kolumnentiteln, bei welchen durch Füllstücke usw. volle Zeilen erreicht werden sollen. R-e.

Zittau. Der Küttnersche Johannisfestdrucksachen-Austausch lag in der Sitzung der *Graphischen Vereinigung* am 29. August auf. Die erstmalig beigegebene Beurteilung der einzelnen Arbeiten wurde von dem Berichterstatter noch in folgendem ergänzt: „Der diesjährige Austausch gibt kein Spiegelbild von dem gegenwärtigen hohen Stande der druckenden Kunst. In dem naturgemäßen Bestreben, als Johannisfestdrucksache etwas ganz Besonderes schaffen zu wollen, wird des Guten zu viel getan und hierin liegt der Grund der vielen Entgleisungen, die sich auch bei dem diesjährigen Austausch bemerkbar machen. Als ein erfreulicher Fortschritt aber ist es zu bezeichnen, daß man sich in der Hauptsache an vorhandenes Schriftgießerei-Material gehalten hat, und Arbeiten zeichnerischen Charakters, denen in der Mehrzahl der Fälle der Dilettantismus anhaftet, was besonders bei früheren Jahrgängen des Austausches im figürlichen Bleischnitt zu bemerken war, fast nicht mehr vorhanden sind. Aber auch wirklich hervorragende Arbeiten, die vom Hergebrachten abweichen, sind bei den diesjährigen Johannisfestdrucksachen wenige vorhanden. Auffällig ist das vollständige Fehlen des Empirestiles, auch der sogenannte Geviertstil scheint sein Dasein beschlossen zu haben.“ -dl-.

Zürich. Am Samstag den 8. August 1908 waren im Vereinslokal des *Typographischen Klubs* die 305 Entwürfe des Maggi-Anzeigen-Wettbewerbs, welche die 18. Wanderausstellung der Schweizer Klubzentrale darstellte, ausgestellt. Den Bericht zu dieser reichhaltigen und interessanten Rundsendung hatte Herr *Bleuler* übernommen, der auf Grund des Juryberichtes die mit Preisen bedachten und weitere originelle Arbeiten behandelte. M.



Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Emile Javal, Die Physiologie des Lesens und Schreibens.* Autorisierte Übersetzung nach der zweiten Auflage des Originals nebst Anhang über Deutsche Schrift und Stenographie von Dr. med. F. Haas, Augenarzt in Viersen. Mit 101 Figuren im Text und einer Tafel. (XXXIV. 351 S.) *Leipzig* 1907. Verlag von *Wilhelm Engelmann.* — Emile Javal, der bekannte, im vorigen Jahr verstorbene französische Gelehrte und bedeutende Augenarzt, der zahlreiche ophthalmologische Werke verfaßt und besonders auch die physiologische Optik von Helmholtz übersetzt hat, bietet in seinem Werk über die Physiologie des Lesens und Schreibens eine vollständige Hygiene des Lesens und Schreibens vom Standpunkt des Augenarztes aus. Der Physiologe oder vielmehr der Ophthalmologe hat im größten Umfang von diesem Werk Besitz ergriffen, so daß für den Psychologen nicht viel Raum geblieben zu sein scheint. Um es vorwegzunehmen: als ophthalmologisches Werk ist es ausgezeichnet. Die Einteilung ist vortrefflich. Den geschichtlichen Vorbemerkungen des ersten Teils (Entwicklung der Inschriftenkunde, der Schrift, des Buchdrucks, der Stenographie, der Musikschrift, der Reliefschrift) folgen die theoretischen Betrachtungen des zweiten Teils (Optik des Auges, Von der Sehschärfe unabhängig von der Beleuchtung, Einfluß der Beleuchtung auf die Sehschärfe, Photometrie, Sichtbarkeit von Punkten und Linien, Grund- und Haarstriche im Druck, Tastschärfe, Mechanismus des Lesens, Mechanismus des Schreibens und Lesens). Den Abschluß bildet dann ein dritter Teil: Schlußfolgerungen für die Praxis (Die öffentliche und private Beleuchtung vom Standpunkte der Hygiene des Auges, Die Bücher und die Kurzsichtigkeit, Kompakter Druck, Verbreitung der Steilschrift, Schreibunterricht, Lesen, gelehrt durch Schreiben, Schreibtafel für Blinde, Entzifferung schlechter Schriften, Graphologie, Schreibsachverständigen-Tätigkeit usw.) Aus dieser Inhaltswiedergabe erhellt schon an sich das reichliche Überwiegen von rein physiologischen Untersuchungen. Das ist zweifellos, daß hier die Beziehungen des Schreibens und Lesens zur Augenheilkunde in ungemein sorgfältiger Weise erfaßt und dargestellt sind. Physiologisch ist es daher überaus anregend und verdient die intensivste Beachtung seitens der Augenärzte, die den Verwüstungen, die Schreiben und Lesen hervorgebracht haben, Einhalt tun sollen. Es unterliegt jedoch Bedenken, bis zu welchem Grad Erkenntnisse und Befunde von der ophthalmologischen Seite, von Abnormitäten und Erkrankungen her für eine exakte Psychologie der in Rede stehenden Vorgänge maßgebend sein können. Umgekehrt können Beobachtungen am gesunden Auge sehr schön gestützt werden durch solche am kranken oder erkrankten, die Verzerrungen der dort gefundenen Tatsachen können sehr lehrreich sein. Ergebnisse aus erkrankten Organen her und weitere Deduktionen daraus lassen sich nicht einfach auf Funktionen des gesunden Auges ausdehnen. Ein Buchstabe ist ein unendlich kompliziertes Gebilde, aber wenn der Augenarzt seinen Patienten vor eine Tafel mit Buchstaben bringt, so läßt dies doch gar keinerlei Vergleich mit den experimentellen Verfahren zu, mit denen ein psychologischer Experimentator dem Problem näher zu kommen sucht. Schon Erdmann-Dodge, dann Marbe und vor allem neuestens Kirschmann abstrahieren daher fast ganz von der an der Sache hängenden Ophthalmologie, psychologisch haben darum ihre Ergebnisse, und in erster Linie darunter die Kirschmanns, die Probleme am meisten gefördert, ja vieles schon erschöpfend gelöst. Der Wert des Javalschen Werkes wird dadurch keineswegs beeinträchtigt, er liegt nur auf einem andern Felde. Die Untersuchungen etwa über die Optik des Auges, über die Sehschärfe, über die Beleuchtung, über die Kurzsichtigkeit, über die Blindenschrift sind vorzüglich. Dem geistigen Vorgang des Lesens selbst aber nähert sich die Forschung durchweg von der psychologischen Seite her und erhält darum ihre Resultate auch von diesem Ursprung her bestimmt. Dies bezieht sich sowohl auf die Ereignisse, unter denen das normale Lesen stattfindet, wie auf die Richtlinien, die sich daraus für die Form der Buchstaben ergeben, und die auch hier weiterhin für die Druckpraxis und für die Schriftgießerei, auch für die Fraktur- oder Antiqua-Frage, wichtig werden. Das Javalsche Werk geht darin seinen eigenen Weg, der ihm diktiert ist eben von den in ihrer Bedeutsamkeit einzuschränkenden ophthalmologischen Methoden und Untersuchungen. Von diesem abgesehen ist es ein ungemein reichhaltiges, wertvolles und interessantes Werk, dessen Kenntnis jedem, der mit Schreiben und Lesen zu tun hat, also jedem Gebildeten von hohem Nutzen sein muß. Z.

❦ *N. S. Amstutz, Handbook of photoengraving* (Handbuch für Reproduktionstechnik). *Chicago* 1907. Verlag der *Inland Printer Company.* Preis gebunden M 12.—. In dritter vollständig neubearbeiteter Auflage erscheint das in den englischen Fachkreisen sehr verbreitete Handbuch von Jenkins. Als Bearbeiter wurde der durch seine monatlichen Aufsätze im Inland Printer bekannte Fachmann M. Amstutz gewonnen. In dem Handbuche werden nur die Hochdruckverfahren, also Strichätzung und Autotypie, beschrieben. Das Buch zerfällt in folgende Abschnitte: Das Bureau (18 Seiten); Zeichnen für Reproduktion (42 Seiten); Photographie (180 Seiten); Ätzen (66 Seiten); Nachschneiden und Aufklotzen (18 Seiten); Herstellung der Probedrucke (24 Seiten); Theorie (12 Seiten) und Praxis (24 Seiten) des Dreifarbendruckes; Tabellen. Die vorkommenden Arbeiten sind kurz und verständlich behandelt; als ausführlicher Ratgeber soll das Buch auch nicht dienen, sondern bloß ein Führer durch die technisch wichtigsten Reproduktionsverfahren sein. Die Verteilung des Textes ist etwas sonderbar. Einige für die Praxis bedeutungslose Verfahren, wie z. B. die Metzographautotypie sind sehr ausführlich beschrieben, andre äußerst wichtige, wie das Verarbeiten der Kollodiumemulsion, die Ätzmaschinen usw. sind nur ganz kurz behandelt. Etwas auffällig ist die überaus genaue Darstellung der eigenen langwierigen Versuche des Bearbeiters in solch einem populären Buche. Im allgemeinen gehört aber das Handbuch zu den besten Erscheinungen auf dem Gebiete der Fachliteratur und ich kann dessen Anschaffung allen englisch lesenden Fachgenossen warm empfehlen. Dr. E. Goldberg.

❦ *Magyar Nyomdaszok Evkönyde 1908.* (Ungarisches graphisches Jahrbuch.) Herausgegeben von *Novak Laszlö* in *Budapest.* Über den vorigen Band dieses verdienstlichen Unternehmens konnte nur Günstiges gesagt werden, und



bei Durchsicht des vorliegenden neuesten Bandes gewinnt man den Eindruck, daß der Herausgeber es sich hat angelegen sein lassen, den Inhalt äußerst vielseitig zu gestalten. Die Abhandlung über ältere „Kunstsätze" hat vermutlich mehr des historischen Interesses halber Aufnahme gefunden als aus praktischen Gründen, während die illustrierte Abhandlung über den Corvinschen Kodex wertvoller erscheint. Artikel über Kleister- und Vorsatzpapiere, Ornamentik, Papyrus, des Schriftsystem, Akzidenzsatz, Gießzettel, Tonplattenschnitt u. a. m. bilden den weiteren, zumeist illustrierten Inhalt. Von vielem Interesse ist eine Abhandlung über den Satz fremder Sprachen, wobei auch wertvolle Hinweise in bezug auf die slawischen Sprachen gegeben sind. Zahlreiche Satzbeilagen, die nicht alle als gute gelungene bezeichnet werden können, sowie sehr schöne Blätter in Buchdruck ergänzen das im ganzen gut ausgestattete und für den der ungarischen Sprache Mächtigen gewiß interessante Jahrbuch, dem ich nur die weiteste Verbreitung in Fachkreisen wünschen kann. S.

❦ *Meister der Farbe,* 5. Jahrgang. *Leipzig* 1908. Verlag von *E. A. Seemann.* Preis pro Heft im Abonnement M 2.—, Einzelhefte M 3.—, Einzelblätter M 1.—. Den besten Beweis der Wichtigkeit des modernen Dreifarbendruckes für die Entwicklung des Kunstsinnes in den breiteren Schichten des Volkes liefern die Verlagswerke von E. A. Seemann, insbesondere das oben genannte periodische Sammelwerk. Selten sieht man nebeneinander so viele ausgezeichnete Dreifarbendrucke, wie es in den vorliegenden Heften der Fall ist. Die Platten für das Werk werden bei Römler & Jonas in Dresden hergestellt, bei Förster & Borries in Zwickau gedruckt und ich kann nur sagen, daß die Drucke dem Ruf des Verlegers und der beiden mustergültigen Anstalten entsprechen. Gg.

❦ *Die Papierberechnung* für Buchdruckereien, Buchbindereien und Kartonnagenfabriken. Bearbeitet und zu beziehen von *Pet. Wald. Heinen* in *Neuß a. Rh.* 2. Auflage. Ohne Preisangabe. — Das sehr geschickt bearbeitete Büchlein gibt nach einer Erklärung für den Gebrauch der Tabellen zunächst auf die Frage: Wieviel Papier gebrauche ich? Antwort durch eine Zusammenstellung des Papierbedarfs für Auflagen von 50 bis 50000 Bogen bei 2 bis 49 aus dem Bogen zu schneidenden Exemplare. Dann folgt eine Zusammenstellung, die Auskunft über die Kosten des Papiers gibt und sofort, von M 3.— anfangend um je 50 Pf. steigend bis zu M 50.— für 1000 Bogen, erkennen läßt, was ein oder mehrere Bogen Papier kosten. Der Papierberechner wird allen, die mit dem Verbrauche von Papier zu tun haben, ein schneller und guter Ratgeber sein. A. Schl.

❦ *Kunst und Leben.* Ein Kalender mit 53 Originalzeichnungen deutscher Künstler als Begleiter durch das Jahr 1909. *Berlin* 1908. Verlag von *Fritz Heyder.* Preis mit Sammelmappe M 3.—. Wahrlich, es ist erstaunlich, was die Verlagsbuchhandlung für den Preis von M 3.— bietet. Auf ein von Robert Engels in München gezeichnetes, in autotypischem Mehrfarbendruck sehr gut wiedergegebenes Titelblatt folgen 52 Originalzeichnungen deutscher Künstler, die derartig verteilt sind, daß nach je einem Bilde, das für das Sonntagsdatum bestimmt ist, ein Wochenkalenderblatt folgt. Die Originalzeichnungen sind von der Firma Gebr. Klingspor in Offenbach a. M. in Strich- oder Netzätzung ganz vorzüglich reproduziert worden, wozu nicht wenig beigetragen haben dürfte, daß die Originale, die zumeist nicht größer als die Vervielfältigung waren, von den Künstlern für die Wiedergabe in dem vorliegenden Formate und in der angewendeten Technik bestimmt wurden. Der Kalender bietet sohin eine prächtige Sammlung von graphischen Arbeiten erster deutscher Künstler, wie J. V. Cissarz, Walther Caspari, Hellmuth Eichrodt, Otto Fikentscher, Fidus, Franz Hein, Friedr. Kallmorgen, Ernst Liebermann, Rudolf Schiestl, Hugo Steiner-Prag, Hans Thoma, Hans von Volkmann, Ludwig von Zumbusch und andern. Möge das verdienstvolle Unternehmen weiteste Verbreitung finden und echte deutsche Kunst in alle Kreise tragen. Bemerkt sei noch, daß auch die satz- und drucktechnische Ausführung allen neuzeitlichen Anforderungen entspricht, was bei „künstlerisch" ausgestatteten Kalendern nicht immer der Fall zu sein pflegt. A. N-w.

❦ *Jubiläums-Korrespondenzkarte.* Aus Anlaß der Feier des 60. Regierungsjahrs des Kaiser Franz Josef I. von Österreich-Ungarn wurden am 18. August 1908 Jubiläums-Korrespondenzkarten in Verkehr gesetzt, von welchen uns die k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien in liebenswürdiger Weise einen von der Originalplatte auf Japanpapier hergestellten Abdruck der Bildseite übersandte, der von den an der Ausführung beteiligten Künstlern Professor Koloman Moser und Kupferstecher Ferdinand Schirnböck signiert ist. Die Bildseite der Karte zeigt in der Mitte das in Kupferdruck ausgeführte Porträt des Kaisers Franz Joseph I. aus dem Jahre 1908, rechts ist eine Ansicht des Schlosses Schönbrunn, links eine Ansicht der Wiener Hofburg. Die vier Eckräume der Karte sind mit Ornamenten geziert, die Motive aus dem österreichischen Wappen zeigen. In sechseckigen Vignetten sind unter die Jahreszahlen 1848 (rechts) und 1908 (links), oben je ein Lorbeer- und ein Eichenzweig angebracht. Der Entwurf zu den Karten rührt von Professor Koloman Moser, der Stich des Porträts, für das eine unter Leitung des Professor William Unger von der k. k. Hof- und Staatsdruckerei ausgeführte photographische Aufnahme als Grundlage diente, und der Ansichten ist vom Kupferstecher Ferdinand Schirnböck ausgeführt. Die Bildseite der Jubiläums-Korrespondenzkarte ist eine ganz hervorragende künstlerische und zugleich technische Leistung, die allen bei der Herstellung und Ausführung beteiligten Kräften zur Ehre gereicht. A. W.

Inhaltsverzeichnis.

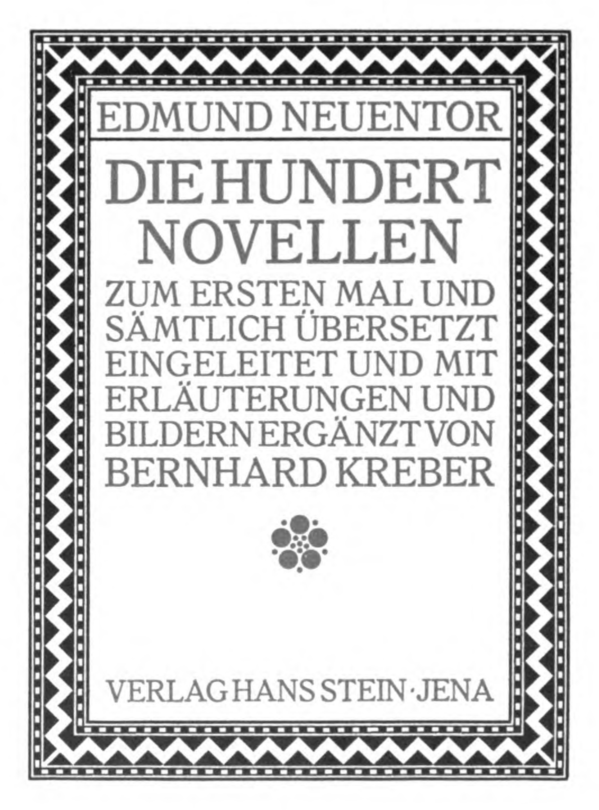
Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. IV. S. 361. — Zur Entwicklung der Rotationsmaschinen. II. S. 363. — Eine Studienreise in Nordamerika. II. S. 368. — Das Buchgewerbe in der Münchener Ausstellung 1908. S. 372. — Eine graphische Skizze von der Hessischen Landesausstellung für freie und angewandte Kunst in Darmstadt. S. 380. — Drahtheftung. S. 382. — Die Behrens-Antiqua. S. 383. — Buchgewerbliche Rundschau. S. 385. — Aus den graphischen Vereinigungen. S. 389. — Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge. S. 391.
8 Beilagen.











Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Material (Schrift Säculum) und Satz von der Schriftgießerei D. Stempel, Akt.-Ges., Frankfurt a. M.



GEBR. KLINGSPOR

BEHRENS ANTIQUA

OFFENBACH A. M.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Behrens-Antiqua und Schmuck
Material, Satz und Druck von
Gebr. Klingspor, Offenbach · M.

worfen, diesen doch auf dem Wege der Blutmischung mit der Gefahr der Entartung und des allmählichen Verlustes der rassenhaften Überlegenheit bedroht. ➼ Auf der anderen Seite wird, sobald erst der Rassengedanke bei den Weissen sich siegreich durchgesetzt hat, das Gefühl des Gegensatzes gegenüber den Farbigen und vor allen Dingen das Zusammenfallen der sozialen mit der Rassenscheidung ein schlechthin bestimmender Zug in dem sozialwirtschaftlichen und sozialpsychologischen Status eines solchen Koloniallandes.

Einen ganz verschiedenen Gang nimmt die Entwicklung dagegen in all den Gebieten, wo die Eingeborenen ganz oder annähernd vor den Weissen verschwunden sind. Das Festland von Australien besitzt z. B. in physikalischer Hinsicht eine grosse Ähnlichkeit gegenüber Südafrika, aber die australischen Eingeborenen sind fast ganz ausgestorben oder in das unzugängliche, wertlose Innere des Kontinents zurückgedrängt. Daher ist in Australien von den besonderen sozialen Folgeerscheinungen, die durch das Zusammenleben der Weissen mit einer eingeborenen Rasse auf demselben Wohngebiet entstehen, nichts zu spüren. Auch in Australien hätten die weissen Kolonisten die Eingeborenen vor allen Dingen gern als Arbeiter ausgenutzt. Es war aber unmöglich, weil die geregelte Arbeit, und wäre sie auch noch so einfacher Art gewesen, die Leistungsfähigkeit des Eingeborenen schlechthin überstieg.

Die Australier standen auf der tiefsten Stufe kultureller Entwicklung, auf welcher die ganze Arbeitsfähigkeit und Arbeitsleistung des Menschen sich darin erschöpft, im gegebenen Augenblick auf irgend eine Weise das unmittelbar vorhandene Bedürfnis nach Nahrung, Schutz, Unterkunft usw. zu befriedigen. Hierfür war er sehr wohl imstande, eine bedeutende physische und intellektuelle Arbeitsleistung zu produzieren: lange Märsche, Herstellung tiefer, schwieriger Fallgruben für das Wild, ausdauernde und geschickte Anfertigung von Waffen, Überlistung der Jagdbeute oder des menschlichen Gegners auf die verschiedenartigste Weise. Da aber sowohl für den Ackerbau als auch für die Viehzucht jegliche Ansätze bei den australischen Eingeborenen vor Ankunft der Europäer fehlten, so war ihnen auch die Vorstellung und die Gewöhnung an jede solche Art von Tätigkeit fremd geblieben, die ihrer Natur nach in regelmässiger und unaufschiebbarer Weise geleistet werden müsste, um ihren Zweck, die Sicherung des Unterhalts, zu erreichen. Die regelmässige Arbeit in den vom weissen Mann eingeführten Wirtschaftsbetrieben war also dem australischen Eingeborenen eine Unmöglichkeit. ➼ Auf der andern Seite bildeten die grossen Herden der weissen Farmer, die sich immer mehr in das Innere des Kontinents hinein vorschoben, ein unwiderstehliches Lockmittel für sämtliche Buschleute, sich einen Hammel oder ein Rind zu stehlen. Auf diese Weise entstand



KUNSTGEWERBE-VEREIN IN LUDWIGSHAFEN AM RHEIN

Der Verein beſchloß die in öffentlichen und privaten Sammlungen Deutſchlands aufbewahrten Zeichnungen alter und neuer Meiſter durch gute Nachbildungen einem größeren Kreiſe zugänglich zu machen. Es ſollen nicht ſogenannte kunſtgeſchichtlich wichtige, ſondern die wirklich guten Blätter aller der Sammlungen, die die Erlaubnis zur Wiedergabe erteilen, herausgegeben werden. Die Nachbildung geſchieht in Lichtdruck oder Farbenlichtdruck unmittelbar nach den Zeichnungen und ſoweit als möglich in deren natürlicher Größe und auf einem guten Papier. Monatlich ſoll eine Lieferung von 10 Blatt zum Preiſe von 4.50 Mark erſcheinen. Je 12 Lieferungen werden zu einem Band mit Titel und Inhaltsverzeichnis vereinigt. ◆ Der Text wird außer notwendigen Angaben über Ausführung, Herkunft und Zuſtand der Blätter eine kurze Betrachtung, die das Verſtändnis für eine jede Zeichnung und deren Würdigung zu fördern beſtimmt iſt, enthalten. Die Veröffentlichung dieſer zum großen Teil wenig bekannten Meiſterwerke zu einem Preiſe, der auch dem weniger Bemittelten die Anſchaffung erlaubt, kann aber nur geſchehen, wenn ſchon jetzt eine größere Anzahl Mitglieder ſich zur Abnahme bereit findet. Sobald eine beſtimmte Zahl von Abnehmern ſich durch die Unterzeichnung des beiliegenden Beſtellzettels zum Bezug der erſten 12 Lieferungen verpflichtet hat, wird mit der Herausgabe begonnen.

DER VERLAGS-AUSSCHUSS

ORATIO PRO SEX. ROSCIO AMERINO

Credo ego vos, iudices, mirari quid sit quod, cum tot summi oratores hominesque nobilissimi sedeant, ego potissimum surrexerim, qui neque aetate neque ingenio neque auctoritate sim cum his, qui sedeant, comparandus. Omnes hi quos videtis adesse, in hac causa iniuriam novo scelere conflatam putant oportere defendi, defendere ipsi propter iniquitatem temporum non audent.



Gedruckt mit Material von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig
auf einer Phönix ihrer Maschinenfabrik



AKTIE ÜBER TAUSEND
FÜNFHUNDERT MARK
MARK 1500 SERIE B12 NUMMER 14

Der Inhaber dieser Aktie ist mit dem Betrage von Tausend Fünfhundert Mark bei der Gesellschafts-Brauerei zu Butzbach in Oberhessen nach Massgabe der Satzungen beteiligt. Das einbezahlte Aktien-Kapital ist 750.000 Mark in 500 Stücken. Butzbach, den 25. Juli 1908 · Gesellschafts-Brauerei.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Material und Satz von der Schriftgießerei Gebr. Klingspor, Offenbach a. M.

SONETTO CLXXIII

Rapido fiume; che d'alpestra vena
Rodendo intorno, onde'l tuo nome prendi,
Notte, e di meco desioso scendi
Ov' Amor me, te sol natura mena;

Vattene innanzi: il tuo corso non frena
Nè stanchezza, nè sonno: e pria che rendi
Suo dritto al mar; fiso, ù si mostri, attendi
L'erba più verde, e l'aria più serena:

Ivi è quel nostro vivo, e dolce Sole
Ch'adorna, e'nfiora la tua riva manca:
Forse (o che spero!) il mio tardar le dole.

Baciale'l piede, o la man bella, e bianca:
Dille; Il baciar sie'n vece di parole:
Lo spirto è pronto, ma la carne è stanca.

SONETTO CLXXIV

I dolci colli ov'io lasciai me stesso,
Partendo onde partir giammai non posso;
Mi vanno innanzi; ed emmi ognor' addosso
Quel caro peso ch'Amor m'ha commesso.

Meco di me mi maraviglio spesso;
Ch'i' pur vo sempre, e non son' ancor mosso
Dal bel giogo più volte indarno scosso:
Ma com' più men' allungo, e più m'appresso.

E qual cervo ferito di saetta
Col ferro avvelenato dentr' al fianco
Fugge, e più duolsi, quanto più s'affretta;

Tal'io con quello stral dal lato manco
Che mi consuma, e parte mi diletta;
Di duol mi struggo, e di fuggir mi stanco.

SONETTO CLXXV

Non dall'Ispano Ibero all'Indo Idaspe
Ricercando del mar' ogni pendice,
Nè dal lito vermiglio all'onde Caspe,
Nè'n ciel, nè'n terra è più d'una Fenice.

Qual destro corvo, o qual manca cornice
Canti'l mio fato? o qual Parca l'innaspe?
Che sol trovo pietà sorda, com' aspe?
Misero onde sperava esser felice:

Ch'i' non vo' dir di lei; ma chi la scorge,
Tutto'l cor di dolcezza, e d'amor l'empie;
Tanto n'ha seco, e tant' altrui ne porge:

E per far mie dolcezze amare, ed empie,
O s'infinge, o non cura, o non s'accorge
Del fiorir queste innanzi tempo tempie.

SONETTO CLXXVI

Voglia mi sprona: Amor mi guida, e scorge:
Piacer mi tira: usanza mi trasporta:
Speranza mi lusinga, e riconforta,
E la man destra al cor già stanco porge:

Il misero la prende; e non s'accorge
Di nostra cieca, e disleale scorta:
Regnano i sensi; e la ragion' è morta:
Dell'un vago desio l'altro risorge.

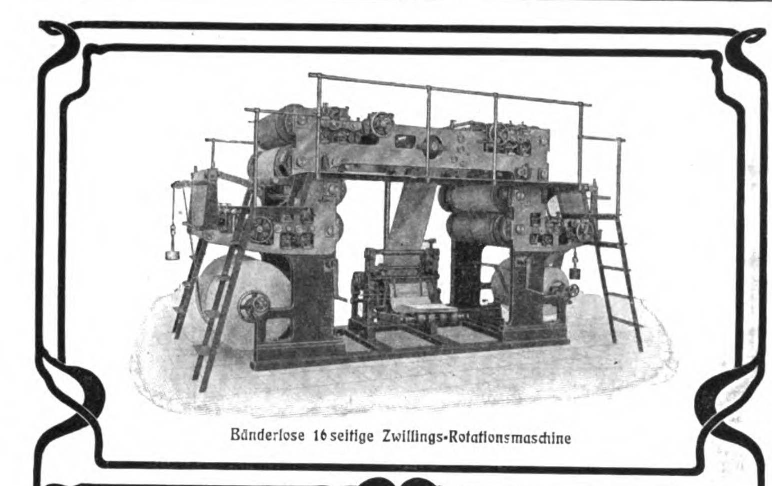
Virtute, onor, bellezza, atto gentile,
Dolci parole ai bei rami m'han giunto
Ove soavemente il cor s'invesca.

Mille trecento ventisette appunto
Su l'ora prima il dì sesto d'Aprile
Nel labirinto intrai; nè veggio ond'esca.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Material und Satz von der Schriftgießerei Gebr. Klingspor, Offenbach a. M.

Messinglinien liefert in bester Ausführung meine neue, sehr leistungsfähige Messinglinien-Fabrik

Otto Weisert, Messinglinienfabrik, Stuttgart



Bänderlose 16 seitige Zwillings-Rotationsmaschine

Vogtländische Maschinen-Fabrik

(vormals J. C. B. H. Dietrich) Aktiengesellschaft

Plauen i. V.

Bau von Rotationsmaschinen aller Art



WILHELM GRONAU'S SCHRIFTGIESSEREI

BERLIN W.-SCHÖNEBERG

empfiehlt sich zur Einrichtung sowie Umgüssen von Druckereien in sorgfältigster Ausführung. Reichste Auswahl und großes Lager von erstklassigen Erzeugnissen für Buch-, Zeitungs- und Akzidenzdruck. Fortlaufendes Erscheinen von Neuheiten. Proben stehen zu Diensten.



Diesem Hefte sind Beilagen von

Genzsch & Heyse
Schriftgießerei
Hamburg
über
Auriol - Ornamente

und

Ludwig & Mayer
Schriftgießerei
Frankfurt a. M.
über **Augenheil**
Garmond 3683 A

beigegeben.







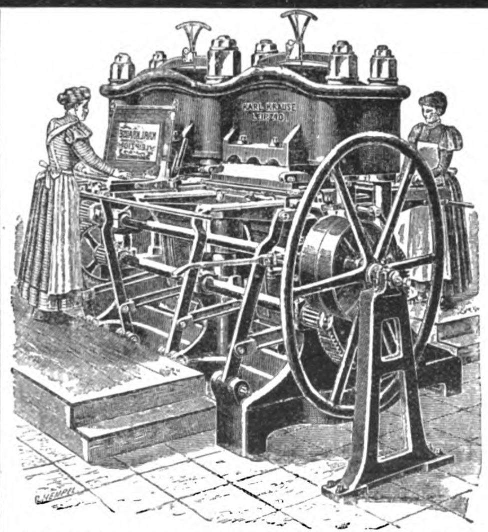


Wer für Zeitungs- und Akzidenzdruck eine Reklameschrift von energischem und wirksamen künstlerischen Charakter verlangt, beachte unsere neue Kursivschrift

„Belvedere"

Geschnitten in neun Graden nach Entwürfen von Heinrich Wieynk

Bauersche Gießerei, Frankfurt a. M.



Blitzprägepresse Krause

ist die beste mit **vier** Tischen zum **gleichzeitigen** Arbeiten von **beiden** Seiten und zur Bedienung durch **nur 2 Personen**

Druckkraft 245000 kg

D. R.-Patente Nr. 86786, 92907, 110188, 111113, 113302 u. 115272

Als Referenzen für diese **patentierte viertischige Presse** nenne ich folgende Empfänger:

Berlin: Albrecht & Meister (2 Stück)
Wilh. Böhme
Carl Ernst & Co. (2 Stück)
Moritz & Barschall, A.-G., vorm. Carl Hellriegel
Heymann & Schmidt (2 Stück)
Littauer & Boysen
Ed. Moniac

Blois: Société anonyme du Chocolat Poulain
Brandenburg: Berlin-Neuroder Kunstanstalt A.-G.
Broc près de Bulle: F. L. Chailler (2 Stück)
Buchholz i. S.: F. Oscar Brauer
Buenos-Aires: Kurt Berger y Cia.
Dresden: Paul Süß & Co. (2 Stück)
Frankfurt a. M.: E. Dondorf (2 Stück)
Aug. Osterrieth

Fürth i. B.: S. Bing (4 Stück)
Gijon: More Hermanos y Cia.
Habana: Böning & Krause
Hannover: A. Molling & Co., Com.-Ges.
Kaufbeuren: Kunstanstalt und Druckereien
Leipzig: Giesecke & Devrient
Liebes & Teichtner
Wezel & Naumann (5 Stück)

Leipzig: Moritz Prescher Nachf., A.-G. (3 Stück)
Mailand: A. Bertarelli
Nürnberg: E. Nister
Wolfrum & Hauptmann
Rheydt: Peter Bovenschen
Paris: Leopold Verger & Cie.
Vevey: Klausfelder Frères (3 Stück)
Wien: Samuel Meisel

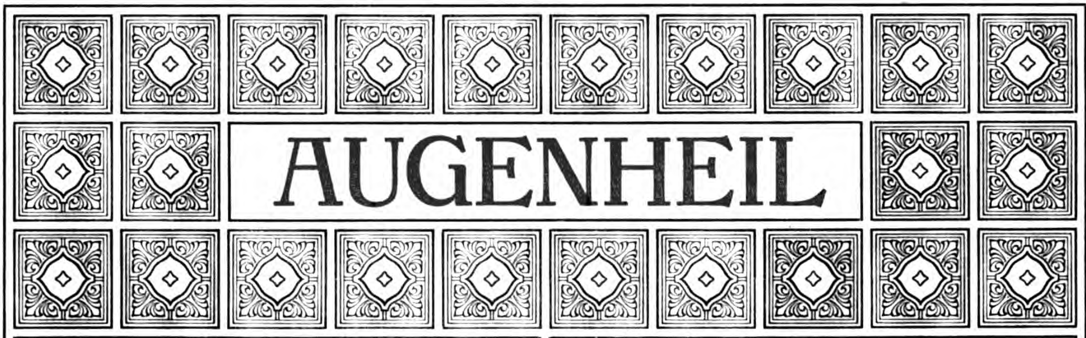
PARIS
44 rue des vinaigriers

KARL KRAUSE, LEIPZIG

Friedrichstraße 16 • BERLIN • Seydelstraße 8/13

LONDON
2 Sandlandstreet





Die neue Druckkunst



Besonders in der letzten Zeit ist in Abhandlungen und in mancherlei Vorträgen gar viel von „moderner" Kunst im Buchdruck geschrieben und geredet worden. Außer Zweifel steht wohl, daß ein großer Teil der Fachgenossen seine früheren Anschauungen über das Künstlerische im Buchdruck geändert und den neuen Lehren Beachtung geschenkt hat; die größere Hälfte der Jünger Gutenbergs, sowie derjenigen, die sich zu ihnen zählen, hat aber manchmal noch recht eigenartige Begriffe davon, was die sogenannte moderne Buchdruck-Kunst ausmacht und was sie will. Darum dürften einige kurze Betrachtungen hierüber nicht unzeitgemäß sein. Die Literatur, die Kunst und das Kunstgewerbe betraten neue Wege, indem sie allen ihren Erzeugnissen ein neu anmutendes, dem ethischen sowohl wie dem ästhetischen Gefühle mehr entsprechendes Aussehen und eine ganz andere Richtung gaben. Die Architektur machte sich frei von der bisweilen im Übermaß geübten bloßen Nachbildung der sogenannten klassischen Stilarten, die Wettbewerbe förderten wahre Kunstschätze zutage und selbst bei Kirchenbauten fand die neue Kunst entgegen aller Tradition wiederholt passende Anwendung.

Der Aufschwung im Kunstgewerbe ist ja überall betont worden, die durchgreifende Geschmacksänderung im Buchgewerbe ist aber wohl so ins Auge fallend, daß es einer besonderen Hervorhebung kaum bedarf. Wohl in keinem Zweige des Kunstgewerbes, zu welch letzterem auch der Buchdruck und insbesondere das Akzidenzwesen gerechnet werden muß, ist aber die Auffassung und Auslegung des Begriffes modern eine derart verschiedenartige, ja oft ungeschickte und unsichere wie gerade im Buchdruck. Die Eigenart der Schöpfungen eines besonderen Künstlers oder einer bestimmten Druckerei oder auch diejenige eines eben erschienenen Materials wird häufig als der Inbegriff alles Neuen angesehen, aus jeder selbständigen, sich nicht an das Bestehende anlehnenden Betätigung wird auf einen ganz neuen Stil gefolgert. In der Tat handelte es sich aber bisher in solchem Falle nur immer um den Ausfluß einer Modelaune. Ich erwähne als Beispiele nur die überwundene Jugendlinie, an die sich das primitive Material der fetten Viertelpetitlinie anschloß. Der Biedermeier- und Empirestil brachte den Buchdruck so wie das Kunstgewerbe auf Abwege und die neueste Geviertmanier ist kaum als ernste Geschmacksäußerung aufzufassen.

Viele Buchdrucker stellen sich nun unter dem Modernen etwas besonders Groteskes vor, übersehen dabei aber, daß nur das als modern gelten kann und darf, was in jeder Hinsicht auch dem ästhetischen Empfinden des gebildeten Menschen entspricht, also frei vom Überschwänglichen und Gesuchten ist. Ein landschaftliches, ein pflanzliches Motiv, das Motiv eines Lebewesens, werden gewiß nimmermehr als modern gelten können, so lange die betreffende Darstellung noch die Unebenheiten der Natur aufweist. Es kommt also nicht auf die Auffassung allein, sondern auch auf die Art und Mittel der Wiedergabe, auf die Technik an, wenn der Begriff modern getroffen werden soll. Es ist wohl berechtigt, den Buchdruck in der modernen Bewegung

SCHRIFTGIESSEREI LUDWIG & MAYER, FRANKFURT A. M.

Garmond Augenheil 3683 A



AUGENHEIL

Für eine Beurteilung des Zeitgeschmacks im Buchdruckgewerbe können unmöglich einzelne besonders charakteristische und mit Raffinement hergestellte Arbeiten die Grundlagen bilden, die große Menge der Durchschnittsarbeiten muß vielmehr als Grundlage dienen. Deshalb kann von einer erzielten Läuterung des Geschmacks in der Buchdruckerkunst erst dann ernstlicher gesprochen werden, wenn sich eine möglichste Einheitlichkeit der Ausstattungsweise, ein zielsicheres Arbeiten stärker bemerkbar macht und minderwertige Arbeiten mehr und mehr zu den Ausnahmen werden. Daß wir von diesem Ziele trotz aller gemachten Anstrengungen noch weit entfernt sind, lehrt uns die einfache flüchtige Betrachtung weniger Arbeitsgruppen.

So in erster Reihe die der Tageszeitungen und Fachzeitungen. Schon die ganze Anordnung der Textseiten läßt erkennen, daß man sich schwer oder gar nicht von der sogenannten altbewährten Art der Spalteneinteilung, der Anordnung der Rubriken, der Spaltenlinien und anderem mehr trennen kann, obgleich gerade bei dieser Gattung Drucksachen am ersten für die allgemeine Geschmacksverbesserung gewirkt werden könnte. Wir dürfen selbstverständlich unsere Forderung hinsichtlich einer guten Ausstattung der Zeitliteratur nicht zu hoch stellen, denn Gewohnheit, Ersparnis an Aufwand und oft ungeeignetes Material vereiteln jedweden Erfolg. Und doch könnte schon hier manches geschehen, wie die Ausstattung der englischen und amerikanischen und selbst der französischen Zeitungen beweist. Die Anzeigenseiten der deutschen Tagespresse sind in den meisten Fällen der Tummelplatz für typographische Geschmacklosigkeiten. Eine rühmliche Ausnahme machen einige wenige Tageszeitungen, die auf Einheitlichkeit in ihren Anzeigen viel Gewicht legen und anscheinend nicht mit dem Widerstand der Inserenten zu rechnen haben, den die Zeitungsherausgeber häufig als Entschuldigung hervorkehren, wenn ihnen Vorhaltungen über die Ausstattung ihrer Blätter, namentlich im Inseratenteil, gemacht werden. Plakate bieten dem Buchdrucker nicht viel Gelegenheit zu künstlerischer Betätigung, obgleich auch ein einfaches Plakat den heutigen Ansprüchen entsprechend hergestellt werden kann. Das künstlerische Plakat herrscht heute, aber leider entwickelt das Künstlertum noch recht wenig Verständnis für deutliche Schriften, sodaß von Lesbarkeit oft keine Rede sein kann. Manche von Künstlerhand gezeichnete Plakate sind prächtige Schmuckstücke an den Litfaßsäulen, die in grellem Gegensatz stehen zu den lächerlich-primitiven Buchdruckplakaten oder den großstädtischen Theaterzetteln.

In der künstlerischen Buchausstattung sind ganz bedeutende Fortschritte zu verzeichnen, wer aber Gelegenheit hat, Bücherausstellungen zu besuchen, besonders solche, in denen Bücher für die große Menge ausliegen, der wird mit Schaudern manches Buch beiseite legen, das äußerlich glänzt, dessen innere Ausstattung jedoch auf eine niedrige Stufe des Buchdrucks schließen läßt. Wie vereinbart sich auch das Streben nach einer guten Bücherausstattung, wenn selbst angesehene Buchhandlungen den Maschinensatz als gut genug für eine „künstlerische" Buchherstellung betrachten, also das Billigste stets vorziehen. Auf der einen Seite Anstrengungen für künstlerische Bucharbeit, für Handwerkskunst, auf der andern als Endziel Maschinenarbeit. Die Warenhausliteratur sollte am besten ausgestattet werden, denn sie dringt mehr in die große Menge als die numerierten Liebhaberausgaben. In der guten Ausstattung des einfachen Buches liegt noch eine dankenswerte Aufgabe für den heutigen Buchdruck. Die Hauptgruppe aller Arbeiten, die zu einer künstlerischen Betätigung Gelegenheit geben, sind vor allem die sogenannten Akzidenzen. Auf die Ausstattung dieser Zufallsarbeiten wird jetzt im allgemeinen große Sorgfalt verwendet, was besonders auf die Fortbildungsbestrebungen der letzten Jahre in allen Kreisen zurückzuführen ist. Eine zielsichere Satzweise ist aber immer noch nicht erreicht, es bedarf vielmehr noch erheblicher Abklärung der Einzelarbeiten. Die textreichen Arbeiten lassen noch sehr viel zu wünschen übrig. Hier dürfte aber auch manches an dem guten Willen und dem Verständnis des Auftraggebers liegen, das zu wecken nicht leicht ist. Stets wird aber Einfachheit eher zum Ziele

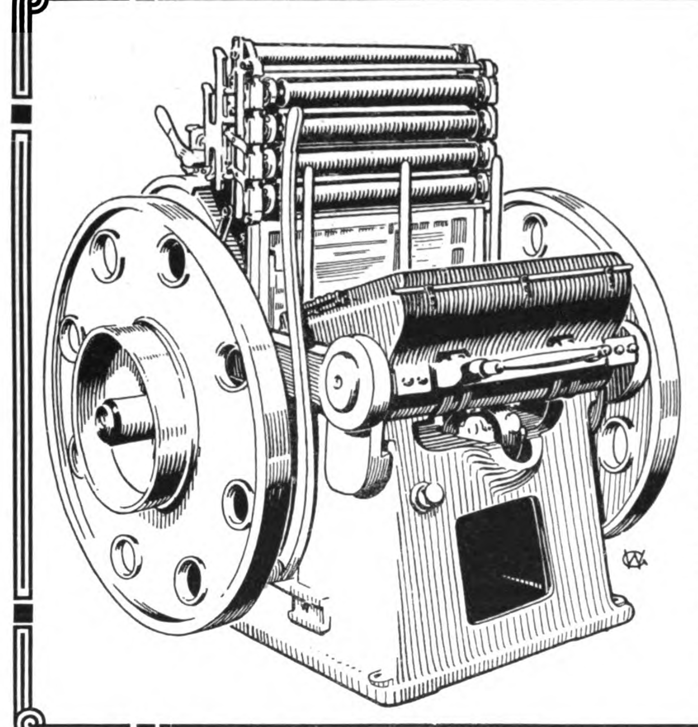
SCHRIFTGIESSEREI LUDWIG & MAYER, FRANKFURT A. M.

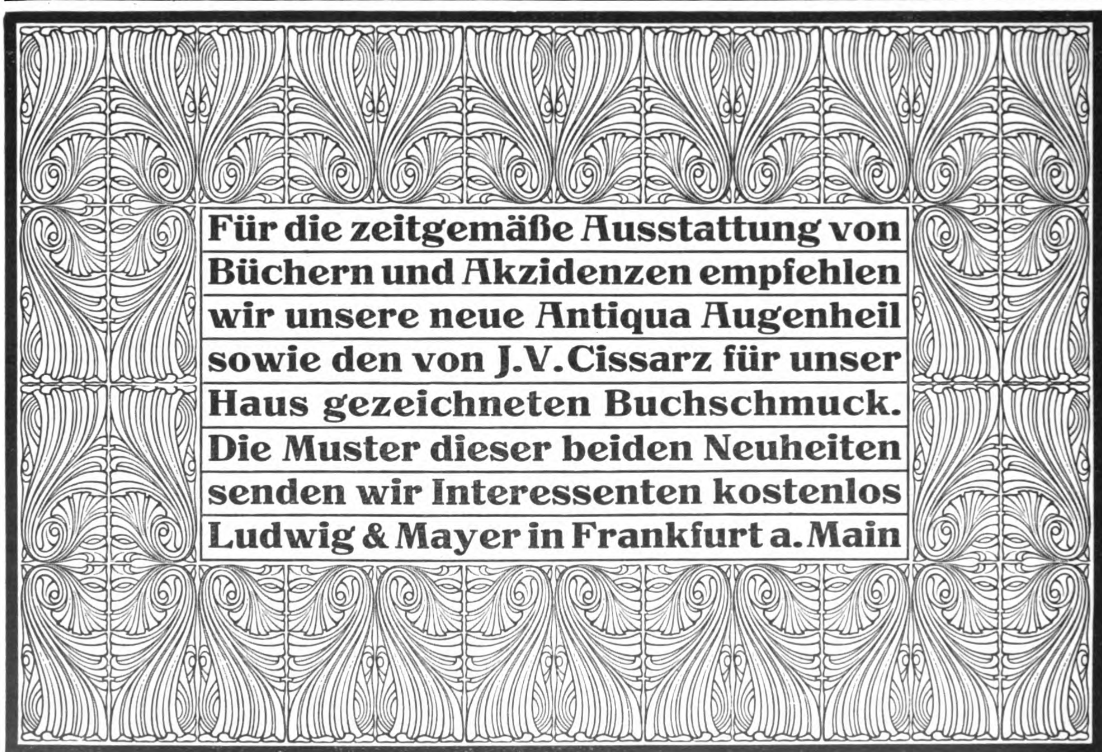
Garmond Augenheil 3683 B











Gesetzt aus Antiqua Augenheil fett und Cissarzschmuck 3661 a-b

Deutscher Buchgewerbeverein

Die in dem Deutschen Buchgewerbehaus zu Leipzig eingerichtete

Ständige Buchgewerbliche Ausstellung

worin Maschinen, Bedarfsartikel aller Art für buchgewerbliche Geschäfte, sowie buchgewerbliche Erzeugnisse ausgestellt sind, sowie das

Deutsche Buchgewerbe-Museum

mit seiner Ausstellung von älteren und neueren Druckwerken ist an Wochentagen von 9 Uhr bis 6 Uhr, an Sonntagen von 11 bis 2 Uhr **unentgeltlich** geöffnet.

Das Lesezimmer

des Deutschen Buchgewerbevereins ist an Wochentagen, mit Ausnahme des Montags, von 9 bis 2 Uhr und abends von 7 bis 10 Uhr, an Sonntagen von 11 Uhr bis 2 Uhr **kostenlos der Benutzung zugängig.**







Schrift: Sirius

Schrift: Auriol

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Blockschrift

AURIOL-ORNAMENTE

ORIGINAL SERIE 112

1 Satz ca. 9,5 kg Mark 85.— ½ Satz ca. 5 kg Mark 45.—

Nordische Antiqua

Schmuckmaterial von freier und kräftiger Wirkung

Höchst vielseitig und dabei praktisch in der Technik

Schrift: Graziosa

Nordische Antiqua

· Gegründet 1833 ·

Schriftgiesserei

Schriften und Verzierungen

in vielen bewährten Original-Schnitten nach Entwurf erster Künstler

· Stereotypie ·

Galvanoplastik

Klischees für Buchdruck

nach Schriftsätzen, Autotypien, Holzschnitten etc. sauber und billig

Schrift: Baltis

Auriol Ornamente

Praktische Neuheit!

Grasset-Antiqua

Genzsch & Heyse

Schriftgiesserei, Hamburg

Paris Gold. Medaille 1900

St. Louis Der Grosse Preis 1904

AURIOL-ORNAMENTE GENZSCH & HEYSE, HAMBURG







AURIOL-ORNAMENTE

GENZSCH & HEYSE, HAMBURG

Schrift: Auriol

Schriftgiesserei Genzsch & Heyse, Hamburg

Original **Auriol-Ornamente** Serie 112

Figuren-Verzeichnis

19/112 15/112 3/112 1/112 2/112 4/112 16/112 20/112

5/112 34/112 6/112

21/112 11/112 12/112 22/112

13/112 31/112 39/112 32/112 14/112

36/112 37/112

27/112 28/112

7/112 40/112 38/112 8/112

29/112 9/112 10/112 35/112 33/112 30/112

17/112 25/112 24/112 23/112 26/112 18/112

1 Satz ca. 9,5 kg Mark 85.— ½ Satz ca. 5 kg Mark 45.—

Zur Verbindung und Ergänzung der Auriol-Ornamente dienen halbfette Viertelpetit-Messinglinien





Hans Wunder G. m. b. H., Farbenfabrik

Wilhelmsberg bei Berlin N.O.

Gedruckt mit: Carminrot 81, (lackierfähig) und Violetschwarz 2045.

Carmin Red, varnishable. ▪ Rouge carminé, vernissable.
Rosso carmino, verniciabile. ▪ Rojo carmin, barnizable.

Violet Black. ▪ Violet noir.
Violetto Nero. ▪ Violeta negra.


MEISENBACH RIFFARTH & Co
BERLIN
LEIPZIG
MÜNCHEN
KUNST
WISSEN-SCHAFT
GRAPHISCHE KUNSTANSTALTEN
Zinkographie · Dreifarbendruck · Galvanoplastik ·
Buchdruck · Steindruck · Kupferdruck · Lichtdruck ·

Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*

Reliefausführung für Lederprägung in Stichel- und Punzen-Technik von Hugo Becker
Lehrer: Georg Schiller

Zu dem Artikel: Die Technischen Kurse in der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig V. Die Gravierung und der Stempelschnitt

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW

45. BAND | OKTOBER 1908 | HEFT 10

HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN

Bekanntmachung.

In den Deutschen Buchgewerbeverein wurden im Monat September 1908 als Mitglieder aufgenommen:

1. *Eduard Buß* i. Fa. Fredebeul & Koenen, Buchdruckerei und Buchhandlung, *Essen.*
2. *Earnest Elmo Calkins* i. Fa. Calkins & Holden, *New York City.*
3. *F. W. Cordier*, Verleger des Apostolischen Stuhles, i. Fa. F. W. Cordier, Buchdruckerei, *Heiligenstadt.*
4. *Carl Döbler* i. Fa. Aug. Weisbrod, Buchdruckerei, *Frankfurt a. M.*
5. *Georg Fexis*, Verlagsbuchhändler, *Athen.*
6. *H. Gierig*, Prokurist der Fa. E. Graf & Co., Buchdruckerei, *Bochum.*
7. *Hub. Hoch*, Buch- und Steindruckerei, *Düsseldorf.*
8. *Josef Huch* i. Fa. J. G. Huch & Co., G. m. b. H., Graphische Kunstanstalt, *Braunschweig.*
9. *Paul König* i. H. Ostasiatischer Lloyd, *Shanghai.*
10. *Ad. Langer*, Direktor der Paulinus-Druckerei, *Trier.*
11. *J. G. Mailänder*, Maschinenfabrik, *Cannstatt.*
12. *Herm. Neußer* i. Fa. General-Anzeiger für Bonn und Umgegend, *Bonn a. Rh.*
13. *Karl Prochaska* i. Fa. Karl Prochaska, k. u. k. Hofbuchdruckerei und Verlag, *Teschen.*
14. *Paul Sauer* i. Fa. Paul Sauer, Berliner Buchdruckwalzen-Gießanstalt und Walzenmassefabrik, *Berlin.*
15. *P. Schefe* i. Fa. H. Osterwald, Buchdruckerei, *Hannover.*
16. *Heinrich Scheufelen* i. Fa. Erste deutsche Kunstdruckpapierfabrik Carl Scheufelen, *Oberlenningen b. Kirchheim.*
17. *Bernh. Unfug*, Direktor der Unitas G. m. b. H., *Bühl.*
18. *Eduard Weingärtner* i. Fa. A. Flaskämper, Maschinenfabrik, *L.-Lindenau.*
19. *Hans Wunder* i. Fa. Hans Wunder G. m. b. H., Farbenfabrik, *Wilhelmsberg-Berlin.*
20. *C. J. Zeegersdeeckens* i. Fa. Faddegon & Co., Kgl. Hofbuchdruckerei, *Amsterdam.*
21. Dr. *Mark Zitron* i. Fa. Verlagsbuchhandlung „Sotrudnik“, *Kiew.*

Leipzig, 1. Oktober 1908

Die Geschäftsstelle des Deutschen Buchgewerbevereins

Arthur Woernlein, Verwaltungsdirektor

Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig.

V. Die Gravierung und der Stempelschnitt. Von GEORG SCHILLER, Leipzig.

IM Jahre 1905 wurde an der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe eine Fachklasse für diejenigen Techniken eingerichtet, welche im wesentlichen der buchgewerblichen Massenproduktion zu dienen haben. Im Stempelschnitt und in der Gravierung entstehen die Originale, deren künstlerische Werte mittelst Gießmaschine und Prägepresse milliardenfach vervielfältigt werden und deshalb in ihrem Einfluß auf die allgemeine Geschmacksbildung nicht an letzter Stelle der Erfüllung des Unterrichtsprogrammes der Akademie zu dienen haben.

Auch mit diesen Techniken haben sich die Angehörigen der Vorschule zu befassen. Ein Vortrag, der an der Hand vorbildlicher Arbeiten der im Altertum und Mittelalter zu hoher Blüte entwickelten Gravierkunst, deren Geschichte und Ausdrucksmöglichkeiten, sowie die zur Druck- und Prägetechnik verwendbaren Metalle, Werkzeuge und Maschinen behandelt, leitet den halbjährigen (in wöchentlich 8 Stunden zu gebenden) Kursus ein. Entsprechend den für das Buchgewerbe in Betracht kommenden Ausführungsarten teilen sich die dann beginnenden, technischen Übungen in: I. Metallstich; II. Stempelschnitt und III. Reliefgravierung. Sie werden als Gesamtaufgaben nach den vom Lehrer an der Tafel gegebenen Vorzeichnungen ausgeführt und bewegen sich in schlichten Linienführungen, bei deren Konzeption darauf Bedacht genommen ist, daß alle Werkzeuge in Tätigkeit treten, die im Arbeitskasten des Schülers gedrängt und übersichtlich zusammengestellt sind. Als Material dient das leicht zu bearbeitende Schriftmetall, auf dem nun mit Zirkel, Winkel und Graviernadel die Aufzeichnung erfolgt. Nach der Gravierung bzw. dem Schnitt der Metallplatte bewerkstelligen die Schüler auf einer Prägepresse ihre Probedrucke, wodurch sie den ersten Einblick in die zur Massenproduktion überführenden druck- und prägetechnischen Vorgänge gewinnen. Die den Vorübungen folgenden Einzelaufgaben werden je nach Befähigung des Schülers nach deren eigenen Entwürfen oder nach guten, alten Vorbildern — in Schriftmetall, Zink oder Messing — ausgeführt und finden ihren Abschluß in einer in acht Stunden zu bewältigenden Prüfungsarbeit, bei der nicht selten recht beachtenswerte Leistungen zutage treten.

Gravierung. Vorübung I

Trotz der Schwierigkeiten, welche die Metallbearbeitung naturgemäß der bisher nur an Zeichenstift und Pinsel gewöhnten Hand bereitet, finden diese technischen Übungen zumeist das lebhafte Interesse der Schüler, so daß fast nach jedem Kurse einzelne der Gravierklasse treu bleiben und sich neben ihren andern Studien einige Wochenstunden für die Ausführung kleinkünstlerischer Metallschnitte verfügbar halten. Dieser Umstand darf als Fingerzeig gelten, daß auch bei der Schülerschaft immer mehr die Notwendigkeit erkannt wird, durch selbsttätige Ausübung der verschiedenen buchgewerblichen Techniken die in Material, Werkzeug und maschinellen Hilfsmitteln bedingten Möglichkeiten beachten zu lernen und hierdurch ihren buchkünstlerischen Entwürfen eine vorteilhafte Verwertung zu sichern.

Der eigentliche Fachunterricht der Klasse für Stempelschnitt und Gravierung besteht im wesentlichen in der Leitung des Studienganges derjenigen Schüler, welche — nach vollbrachter, praktischer Lehrzeit — ihre technische Fertigkeit künstlerisch vervollkommnen wollen. Besonderes Gewicht wird aber auch darauf gelegt, daß bei solchen, die gewillt sind — ohne eine praktische Lehrzeit durchgemacht zu haben — ihre Entwürfe mit Grabstichel und Punzen selbst auszuführen, die zu diesen Techniken hinneigende Veranlagung im Fachunterricht die bereitwilligste Förderung erfährt. Es darf nicht ausgeschlossen bleiben, daß aus ihm auch Künstler hervorgehen, die sich zur ästhetischen Ausbildung genügend technische Fertigkeiten aneignen, um später in selbständigem Wirken oder an leitender Stelle im buchgewerblichen Großbetrieb vielseitige und lohnende Betätigung zu finden.



Gravierung. Vorübung II

Als Unterrichtsfach eines staatlichen Lehrinstituts tritt die Technik des Stempelschnitts wohl zum ersten Male an die Öffentlichkeit. Gegenüber den Darbietungen der andern Fachklassen mit ihren Möglichkeiten der Verwendung großer Formate und einer durch Farbwirkung gehobenen Vortragsweise sehen die auf enge Flächen begrenzten Stempelschnitte nüchtern aus und werden hinsichtlich einer dieser Technik ferner stehenden Kritik keinen leichten Stand haben. Die Gravierklasse besteht auch noch nicht lange genug, um namentlich in ihren maschinellen Einrichtungen ausgebaut sein zu können. Längere Zeit dürfte es zudem noch dauern, bis die Entwurfsklassen der Akademie die seither ungewohnte Technik in dem ihrer künstlerischen Ausdrucksfähigkeit entsprechenden Umfange anerkennen und verwenden werden. Sind diese Anfangsbeschwernisse einmal überwunden, so wird ein umfassenderer Überblick über die Wirksamkeit dieses neu eingerichteten Unterrichtsgebietes möglich sein; vorderhand kann man jedoch im Zweifel sein, ob sie hemmend wirken. Im Gegenteil darf angenommen werden, daß die Unvollständigkeit der maschinellen Einrichtungen dazu beiträgt, das Überschreiten der dieser Technik gebotenen Stilgrenzen zu verhüten. Lag doch gerade darin die Hauptursache des Niederganges der im Altertum und Mittelalter blühenden Stempelschneidekunst, daß ihre späteren Vertreter sich durch ihre technische Geschicklichkeit verleiten ließen, in virtuose Künsteleien zu verfallen und in ihren Arbeiten Wirkungen hervorzukehren, die mit den technischen Möglichkeiten unvereinbar waren. Es kann deshalb auch nur fördernd sein, wenn in der ersten Zeit des Bestehens die für die engbegrenzten Stempel- und Plattenflächen bestimmten Entwürfe aus der Gravierklasse selbst hervorgehen. Mögen sich die Zeugnisse ihres Vorhandenseins auch in nüchtern erscheinenden, stilistisch einfachen Formausdrücken bewegen: die organische Entwicklung von unten herauf und von innen heraus kann nur günstige Folgen für die Zukunft haben. Die Hauptaufgabe des Lehrers muß aber vorläufig darin liegen, die hinsichtlich der künstlerischen Ausdruckfähigkeit des Stempelschneidens sowieso mißtrauische Schülerschaft nur allmählich und unter tunlichster Umgehung der schwierigsten Handgriffe in die Ausübung einzuführen. Die Aufmerksamkeit und Achtung, die dieser Technik neuerdings in Kunstkreisen zugewandt wird, trägt sicher dazu bei, ihr auch in der Akademie einen immer größeren Freundeskreis zu gewinnen, der schließlich nicht an letzter Stelle bei der Wiederbelebung der altehrwürdigen Kunst des Stempelschneidens mitwirken wird.

Eine Studienreise in Nordamerika.

Von G. NICOLAUS, Kaiserlicher Bauinspektor, Reichsdruckerei, Berlin.

III.

MEIN nächster Besuch in Washington galt der Staatsdruckerei (Gouvernement Printing Office), die noch ausgedehnter und moderner eingerichtet ist, als das in meinem letzten Artikel geschilderte Bureau of Engraving and Printing. Die Staatsdruckerei (Gouvernement Printing Office) mit etwa 5000 Angestellten (Abbildung 6) ist in einem ganz neuen siebenstöckigen Bauwerk von anliegendem Grundrisse untergebracht (Abbildung 7). Besonders hervorzuheben ist daran die Geräumigkeit der Säle, die reichliche Zahl von Aufzügen, sowie die zentrale Anlage der Tresors, die sich in der Mitte des Gebäudes von unten bis oben durchgehend übereinander befinden, wodurch sowohl ihre Sicherheit erhöht, als auch die Bauausführung erleichtert wird. Die Eingangshalle hat breite Marmortreppen, ist mit ornamentalen Marmorsäulen und Blattpflanzen geschmückt, sowie mit einem Reichtum ausgestattet, wie er bei uns ungewohnt ist. Überhaupt wird bei öffentlichen Gebäuden mitunter ein großer Luxus getrieben. Ein besonders charakteristisches Beispiel ist die Kongreßbibliothek, der man es ansieht, daß der amerikanische Baumeister hier „das Schönste in der Welt" schaffen wollte. Der große Lichthof in diesem Gebäude ist mit einer derartigen Fülle von weißem Marmor und bunten Malereien ausgestattet, daß dem Beschauer der Eindruck des Überladnen zum mindesten sehr nahe gebracht wird.

Auch die Bureaueinrichtungen der Staatsdruckerei sind mit einem uns ungewohnten Luxus ausgeführt. Dreizehn Lasten- und Personenaufzüge gehen von dem untersten bis zum höchsten Stockwerk und stellen eine schnelle und bequeme Verbindung der einzelnen Werkstätten her. So werden die Vorteile der durch die amerikanische Bauordnung erlaubten Übereinanderlegung der Stockwerke aufs beste ausgenützt. Das Gebäude ist völlig feuersicher, was man in Amerika immer besonders betonen muß, und in den Fußböden sind überall Kanäle zur Unterbringung der Leitungen für Wasser, Gas, Elektrizität usw. von vornherein angebracht. Dadurch, daß alle Räume übereinander liegen, gestaltet sich die Verteilung von Licht und Kraft sehr einfach. Alle Leitungen führen vom Schaltbrett der Zentrale aus direkt nach den Räumen, Speisepunkte und Unterstation werden nicht nötig. Neben dem Hauptgebäude befindet sich ein Maschinen- und Kesselhaus. Acht große Schiffskessel liefern den Dampf für die Heizung und Kraftversorgung der



Abbildung 6. Gouvernement Printing Office in Washington

Anstalt. Zwei stehen stets zur Reserve. Die Größe des Kesselhauses beträgt 420 qm. Vier Dampfmaschinen, eine zu 1200, zwei zu 800 und eine zu 450 P. S. stehen in der Kraftzentrale. Da der mittlere Kraftbedarf etwa 1200 P. S. beträgt, so ist die Reserve noch reichlicher als in der oben beschriebenen Staatsanstalt. Das Maschinenhaus ist 16,5 breit und 40,5 m lang, hat somit eine Grundfläche von 670 qm. Die Schalttafel ist 25 m lang, also ausreichend groß und bei einem Abstande von 2 m von der Wand auf der Rückseite bequem zugänglich. Wie in jedem modernen Maschinenhause ist auch hier ein schwerer Laufkran vorhanden, der es ermöglicht, bei Betriebsstörungen und Unterhaltungsarbeiten alle Maschinenteile leicht und schnell zu transportieren. Die Reparaturwerkstatt beschäftigt 40 Schlosser, 15 Tischler und 14 Rohrleger bzw. Leitungsarbeiter. Die Ausdehnung der Tischlerwerkstatt ist auffällig groß. Für die Anfertigung der Möbel (meist aus massiv Mahagoni) und für Kästen wird ein Luxus angewendet, der wohl etwas zu weit geht. Die Ausstattung der Staatsdruckerei mit Maschinen ist gleichfalls so reichlich, wie sie sich ein Privatinstitut, bei dem die Wirtschaftlichkeit die erste Bedingung ist, nicht leisten könnte. Wenn auch eine hinreichende Zahl von Maschinen vorhanden sein muß, damit die Anstalt allen Bedürfnissen gerecht werden kann, so erscheint es doch fraglich, ob Wirtschaftlichkeit vorhanden ist, wenn in manchen Räumen nur ein Teil der Maschinen beschäftigt ist. Das war aber an den Besuchstagen, die nicht gerade in flauer Geschäftszeit lagen, da Kongreß und Senat versammelt waren, der Fall. Großer Wert wird auf die hygienische Beschaffenheit der Betriebe gelegt. Die Druckerei hat einen Arzt angestellt, der ständig hierüber zu wachen hat und dem ein großes Kranken- und Operationszimmer zur Verfügung steht. Dieser ständig von einer Krankenpflegerin überwachte Raum ist mit Betten, Operationsgeräten, Tischen und Sterilisierapparaten ausgestattet. Zurzeit wurde das Projekt eines Sterilisierraumes bearbeitet, der dazu dienen sollte, die überall aufgestellten Spucknäpfe alle acht Stunden ohne die höcht unappetitliche und ungesunde Handarbeit mit Dampf zu reinigen, ein Projekt, das wohl nur durch die bekannte amerikanische Unsitte des ständigen Ausspuckens erklärlich erscheint.

Recht empfehlenswert erscheint die Art der Führung, wie sie mir in der Staatsdruckerei zuteil wurde. Ein Beamter der Leitung führte mich zunächst zu allen Abteilungsvorstehern, machte mich mit ihnen bekannt und gestattete mir, den Herren mitzuteilen, worüber sie mich hauptsächlich unterrichten sollten. Bei meinen ferneren Besuchen wurde mir dann ein Bote zur Verfügung gestellt, der mich ständig begleitete und sofort in diejenige Betriebe führte, die ich gerade sehen wollte. So war es möglich, über alle Punkte die wohlvorbereitete und schnelle Auskunft zu erhalten, aber auch die Abteilungsvorsteher hatten Gelegenheit, Fragen, die ihnen von Interesse waren, an mich zu richten. Die Organisation der Staatsdruckerei ist etwas komplizierter als die oben geschilderte: An der Spitze steht ein Direktor, der ein Bureau mit drei Unterabteilungen für Überwachung der technischen Geld- und Verwaltungsangelegenheiten hat Es folgt dann: eine Verwaltungsabteilung, eine Rechnungsabteilung, eine Einkaufsabteilung, eine

Abbildung 7. Grundriß der Gouvernement Printing Office in Washington

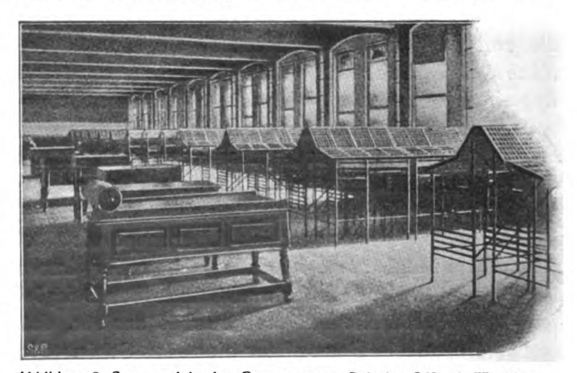


Abbildung 8. Setzersaal in der Gouvernement Printing Office in Washington

Schülerin: Alice Clarus

Schüler: Reinhold Wust

Schüler: Philipp Klien

Schüler: Richard Preuße

Schüler: Felix Lehmann

Schüler: Paul Wallner

Schüler: Hans Friedrich

Einzel- und Prüfungsarbeiten aus dem halbjährigen technischen Kursus der Gravierklasse. Lehrer: Georg Schiller

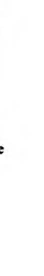
Zu dem Artikel: Die Technischen Kurse in der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. V. Die Gravierung und der Stempelschnitt







Schüler: C. Linke







Schüler: E. Menzdorf





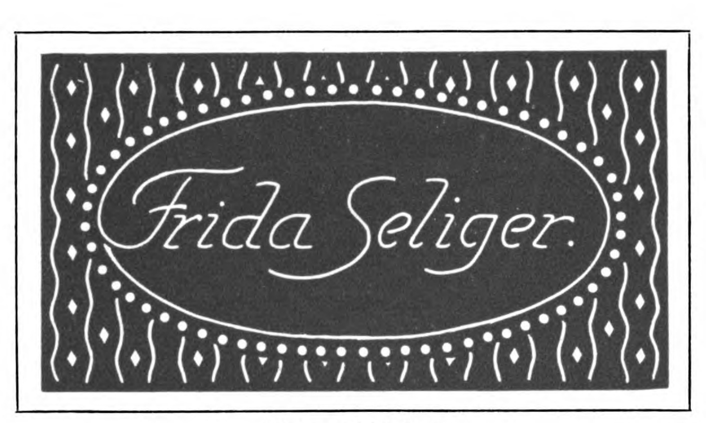
Schüler: R. Gaebler



Schüler: Reinhold Wust



Schüler: M. Keymer



Schüler: Reinhold Wust

Arbeiten aus dem Ergänzungs- und Fachunterricht der Gravierklasse. Lehrer: Georg Schiller

Zu dem Artikel: Die Technischen Kurse in der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. V. Die Gravierung und der Stempelschnitt

Kraftversorgungsabteilung, eine Dokumentenabteilung und eine Fabrikationsabteilung. Der letzteren unterstehen: die Setzereien, die Druckabteilungen, die Buchbindereien, die Gießerei, die Lagerhaltereien und die Versendungsabteilung.

Die Setzerei hat wieder mehrere Unterabteilungen. Die erste umfaßt den Linotyperaum, in dem 78 Maschinen aufgestellt sind. Eine ganze Anzahl derselben hat Doppelmagazine und eine Reihe von Maschinen ist so gebaut, daß während der Arbeit des Setzers, ohne daß er seine Tätigkeit zu unterbrechen braucht, eins von den beiden Magazinen ausgewechselt werden kann. Es sind hier Setzmaschinen von sehr großer Zeilenbreite vorhanden, wie sie in Deutschland wohl kaum vorkommen. Eine Maschine dient zum ausschließlichen Herstellen von Bleilinien, da Messinglinien wegen angeblichen Verbiegens nicht gern genommen werden. Die Monotypeabteilung umfaßt 120 Maschinen. Alles Metall sowohl für Maschinen, als auch für Handsatz wird in eigener Gießerei hergestellt. Auf die sorgfältigste Trennung der verschiedenen Metalle wird großer Wert gelegt. Die fertig geschlossenen Formen werden auf kleinen schmalen Handwagen in aufrechter Stellung transportiert und es besteht für ihre Übermittlung nach der Druckabteilung ein schmaler automatischer Aufzug, in den sie von der Seite eingeschoben werden können. Die Schubfächer für die Aufbewahrung des zurückgestellten Satzes haben eine gegen die Horizontale geneigte Lage, so daß der Satz nicht umfallen kann, auch wenn er nicht ausgebunden ist. Zur Herstellung von Korrekturabzügen werden keine Handpressen, sondern einfache Walzenabzugsmaschinen benutzt (Abbildung 8). Die Reinigung der Formen nach dem Druck geschieht durch eine Dampfreinigungsanlage, in der durch eine Düse ein Gemisch aus Dampf, Luft und Wasser auf die Formen geblasen wird: hierdurch tritt eine gründliche Reinigung und zugleich auch eine Erwärmung der Form ein, wodurch ein schnelles Trocknen erzielt wird. Die Reinigung selbst vollzieht sich sehr schnell, verhältnismäßig sauber und ohne großen Materialverbrauch.

In der Druckabteilung wird mehr als bei uns von Platten, besonders von Galvanos gedruckt. Alle Stereotypieplatten werden stehend gegossen. Die Gießmaschinen sind so gebaut, daß über den Platten eine ziemlich große Metallmasse steht, die nach dem Abkühlen weggeschnitten wird. Es ist auch eine Maschine vorhanden, die Platten von 2 bis 3 m Kreisumfang für Rotationsmaschinen gießt, der Kern der Maschine läßt sich zur Entfernung des Mantels zusammenklappen, weil er sonst nicht aus der Form herausgenommen werden könnte. Viel Sorgfalt wird auf die Herstellung der Galvanos gelegt. Zunächst wird von der Schriftform ein Wachsabdruck genommen und dieser, während er noch an der Form sitzt, auf der Rückseite durch ein Hobelmesser geebnet. Dann wird dieser Abdruck abgenommen und auf das Bett einer Hobelmaschine gelegt, bei der ein Messer die Unebenheiten der Oberfläche entfernt, bis eine genau ebene Tafel entsteht. Die beim Hobeln entstehenden scharfen Ecken an Typen und Linie werden durch Anwendung einer Gasflamme verrundet. Bevor die Tafeln in die Bäder gehängt werden, stellt man durch Aufgießen von Kupfervitriollösung und Aufstreuen von Eisenfeilspänen einen dünnen Niederschlag von Kupfer auf ihnen her. Es soll auf diese Weise das Graphitieren der Form erspart und erreicht werden, daß sich das Kupfer schnell auf der ganzen Fläche gleichmäßig niederschlägt. Da die Galvanos sehr dünn sind, muß dafür gesorgt werden, daß sie sich beim Hintergießen nicht durchdrücken, deshalb sind an allen größeren freien Stellen schrifthohe Sternchen angebracht, die später weggefräst werden. Die Niederschlagszeit beträgt vier Stunden, kann aber in besonders eiligen Fällen bis auf zwei Stunden gebracht werden. Hierfür ist ein Bad mit Umlaufsvorrichtung vorhanden, die die Kupfervitriollösung ständig in Bewegung hält. Wachsformen, von denen ein Nickelabzug gewonnen werden soll, werden in ähnlicher Weise wie bei den andern Galvanos geschildert mit einer Silberschicht überzogen, wodurch das Abblättern des Nickels verhindert und eine Beschleunigung des Verfahrens erzielt werden soll. Die Galvanos werden alsdann hintergossen und mit einem rotierenden Fräser gehobelt. Nachdem sie gehobelt sind, werden sie ganz genau ausgerichtet. Das geschieht in folgender Weise: Ein Arbeiter schlägt mit dem Hammer auf ein vierkantiges Stahlstück von etwa 3:3 cm Querschnitt mit gezahnter Unterseite, das auf die Rückseite der Platten, die dabei auf einer Richtplatte liegen, gehalten wird und bringt dadurch die Schrift in eine Ebene, was noch durch Überfahren mit einem Glasgummi geprüft wird. Nun ist die Rückseite allerdings nicht mehr ganz eben. Damit nun nicht durch das Hobeln auf der Unterseite wieder Durchbiegungen entstehen, wird von der Platte in ganzer Breite durch ein Messer ein dünner Span so lange weggenommen, bis sie vollständig eben ist und die vorschriftsmäßige Höhe hat. Dann wird sie gebogen, und zwar nicht auf Walzenbiegemaschinen, sondern in einer festen Mulde, in der sie erst mit der Hand durch Kniehebeldruck hineingepreßt wird und dann durch Schraubendruck noch eine Zeitlang stehen bleibt. Von der Biegevorrichtung gelangen die Platten zur Kantenfräsemaschine, auf der die Facetten für das Festhalten auf dem Zylinder der Rotationsmaschine eingefräst werden und zwar beide Facetten gleichzeitig, so daß jede Maßarbeit überflüssig wird. Dies ist nur dann möglich, wenn nur wenige, ganz bestimmte Breiten herzustellen sind. Variable Rotationsmaschinen waren nicht vorhanden,

man liebt wohl ihre etwas komplizierten Einrichtungen nicht. Die abweichenden Formate werden auf Rotationsmaschinen für Flachpapiere, die eine Stundenleistung von 5 bis 6000 Drucke bei völlig automatischer Anlage und Ausführung erzielen können, hergestellt. In der Druckerei stehen etwa 15 Rotationsmaschinen, 100 Zweitouren- und 20 Eintourenmaschinen, Stopzylinderpressen waren nicht vorhanden. Von den Zweitourenmaschinen sind 40 Miehle-Pressen. Die übrigen sind von R. Hoe & Co., Huber und Potter geliefert. Die Drucker sind meist im Tagelohn beschäftigt. Sie erhalten etwa vier Dollar für den Tag, die Anlegerinnen zwei Dollar. Die Rotationsmaschinen liefern die Arbeit soweit wie möglich fertig ab, entweder gefalzt oder gefalzt und ineinandergeleimt oder gefalzt und geheftet: immer zeigt sich das Bestreben, die Maschinen möglichst ganze Arbeit machen zu lassen, dagegen die Handarbeit auszuschalten.

Die Heftmaschinen der Buchbinderei weisen keine wesentlichen Unterschiede von den unsrigen auf. In Heftmaschinen besteht sogar noch, trotz des hohen Zolles, ein lebhafter deutscher Wettbewerb nach Amerika. Das Sammeln der Bogen geschieht durch automatische Zusammentragemaschinen, die von einem Manne bedient werden und bis zu 24 Lagen verarbeiten können. Sie besteht aus einer großen Transportkette, die periodisch weiter geschaltet wird, der Reihe nach unten von jedem Stoß eine Lage wegnimmt und die zum Buch gesammelten Lagen am Ende automatisch abliefert. Auch die Buchdeckel werden selbsttätig hergestellt. Eine Maschine wird mit Pappdeckeln, dem zugeschnittenen Umschlagsstoffe und mit Leim beschickt. Die Pappdeckel werden von der Maschine im richtigen Abstande vorgebracht, der Überzug mit Leim versehen und umgeklebt, so daß die fertig überzogenen Buchdeckel von der Maschine abgeliefert werden. Auch das Einhängen der Bücher in die Umschläge erfolgt auf Maschinen, die so gebaut sind, daß die fertigen gehefteten Lagen in die Maschine eingehängt und von dieser an den Seiten oder am Rücken mit Leim versehen werden, worauf der Umschlag herumgeführt und angeklebt wird; am Ende können die fertigen Bücher entnommen werden. Beschnitten werden die Bücher auf selbsttätigen Schneidemaschinen, den auch bei uns bekannten Dreischneidern, die das Buch festhalten, darauf an beiden Querseiten beschneiden und dann um 90° drehen, um auch den Schnitt der Längsseite automatisch auszuführen. Das Runden der Bücher geschieht auf einer besonderen selbsttätigen Rundungsmaschine.

Die liniierten Formulare für die Behörden, die bei uns meist im Schwarzdruck auf den Schnellpressen hergestellt sind, werden dort meist bunt liniiert. Für diesen Zweck sind 25 Maschinen vorhanden, die bunte und schwarze Liniierung in allen möglichen Ausführungen liefern. Zum Teil fertigen sie sogar Formulare mit rechtwinklig sich kreuzenden Linienzügen in einem Prozeß, was dadurch ermöglicht wird, daß das Papier in der Laufrichtung eine Wendung um einen rechten Winkel macht. Mehrere von diesen Liniiermaschinen waren mit automatischen Anlegeapparaten versehen.

Bei den Zweitourenmaschinen hatten etwa 10 bis 20 Stück Anlegeapparate. Vorhanden war der Dexterfeeder (z. T. für sehr hohe Stöße eingerichtet), der Economie-Feeder, ein mit Preßluft arbeitender Apparat, und schließlich der Croßfeeder. Nur der letztere hat ein bei unsern Anlegeapparaten nicht vertretenes Prinzip, insofern er zwei Anlegebretter besitzt und die auf das obere hingelegten Papierstöße um eine Welle herum auf das untere Brett führt. Hierdurch entsteht eine gute Bogentrennung und es wird zu gleicher Zeit auch noch erreicht, daß auf dem oberen Brette jederzeit nachgelegt werden kann, ohne die Maschine anhalten zu müssen, was in manchen Fällen ausschlaggebend sein kann. Natürlich wird der Apparat hierdurch auch wieder höher und größer als andre. Im übrigen arbeitet auch er mit Streichrädern, hat also auch alle Schattenseiten der Streichräder, so daß er nur für Schöndruck verwendbar ist, für Widerdruck nur dann, wenn der erste Druck völlig trocken oder wenn ein Steg für das Streichen vorhanden ist. Für die in der deutschen Reichsdruckerei so viel verwendeten gummierten und sonstigen schwierig zu behandelnden Papiere bietet er den deutschen Streichapparaten gegenüber keinen Vorteil, hier verdienen wohl Anlegeapparate, die das Papier von oben abheben, den Vorzug.

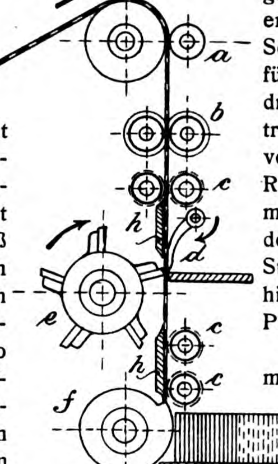


Abbildung 9. Schneidevorrichtung für Postkarten

In der Wertabteilung werden die Kuverts mit den Unterschriften der Parlamentsmitglieder, die für ihre Sendungen in Amerika bekanntlich Portofreiheit genießen, von gravierten Stahlplatten geprägt, wobei zugleich die Unterschrift mit eingefärbt wird. Hier wird alles Papier als Wertpapier behandelt, gezählt und quittiert. In dieser Abteilung stand auch eine Maschine, die das abwechselnde Ineinanderschießen verschiedenfarbiger Papiere für die Herstellung von Scheckbüchern selbsttätig besorgte. Sie

soll dies schneller und zuverlässiger als Handarbeit ausführen.

Die Postkarten werden augenblicklich noch von der Privatindustrie gedruckt, sollen aber in nächster Zeit ebenfalls in der Staatsdruckerei hergestellt werden und zwar bis zur Ablieferung der fertigen Karte völlig automatisch. Eine Maschine, die in ähnlicher Weise bereits Postformulare herstellt, war in Tätigkeit. Sie druckt die Formulare zweiseitig, beschneidet sie und stößt sie fertig geschnitten in eine Rinne aus. Sie läuft zwar nicht so schnell wie die gewöhnlichen Rotationsmaschinen, liefert aber doch bei vier nebeneinander liegenden Karten in der Sekunde 20 Stück ab. Die Maschine gleicht einer Rotationsmaschine mit einem besonderen Anbau, der in Abbildung 9 skizziert ist. Die bedruckte Papierbahn wird oben, unter Verwendung einer Leitrolle *a*, zugeführt und zunächst durch einen Längsschneider *b* in Streifen geschnitten. Geriffelte Führungsrollen *c* drücken die Streifen gegen eine feste Rückwand *h*, so daß sie sich nicht verlaufen können, auch ist zu demselben Zwecke unmittelbar über der Schneidestelle noch ein federnder Andrücker *d* angebracht. Der Schneidezylinder *e* hat fünf Messer, die an Rippen fest verschraubt sind. Die Schneidekanten müssen genau parallel und in gleicher Entfernung von der Schneidezylinderachse stehen, denn von ihrer genauen Lage hängt natürlich die Präzision des Schnittes ab. Die erforderliche Genauigkeit wird auf ganz einfache Weise dadurch erreicht, daß der ganze Zylinder mit den durch Schrauben sicher befestigten Messern auf die Drehbank genommen und dort mit einer Schmirgelscheibe geometrisch genau geschliffen wird. Die Schneideleiste ist von Stahl und ein wenig hohl geschliffen, sie muß öfter nachgeschliffen werden, während ein Zylinder mehrere Wochen läuft. Ist er stumpf, so wird sofort ein Reservezylinder eingesetzt. Die fertigen Karten werden wieder durch geriffelte Führungsrollen *c* einer Rinne *g* zugeführt, in die sie ein rotierender Schläger *f* hineinbefördert. Der erzeugte Schnitt war sehr genau; wenn er auch nicht ganz die Glätte unsers Postkartenschnittes erreichte, so ist doch diese Herstellung bei weitem einfacher und billiger, als das Schneiden der einzelnen Karten auf der Schneidemaschine. Die Maschine ist noch mit einer Einrichtung versehen, die bei Fehlern in der Papierbahn (Löchern, Leimstellen, Rissen usw.) die Maschine sofort zum Stillstand bringt, so daß der Maschinenmeister den Fehler abstellen und gegebenenfalls fehlerhafte Karten unter Wahrung der Stückkontrolle sofort zurücklegen kann.

Die Berechnung der Herstellungskosten nach dem eingangs erwähnten Rechnungssystem geschieht in folgender Weise: Jeder eingehende Auftrag erhält eine Nummer und wird in ein Kuvert aus festem Papier gelegt, das mit einem aufgedruckten Schema versehen ist. In dieses Schema werden alle für die Erledigung nötigen Angaben eingetragen als: Eingangsdatum, kurze Bezeichnung des Auftrags, Bezeichnung der Werkstätten, die zu durchlaufen sind, erforderliche Materialien, wie Typen, Galvanos, Papiere, Zahl der herzustellenden Exemplare, Art des Einbandes und die geschätzten Kosten. Er läuft nun mit dem Auftrag durch sämtliche Werkstätten hindurch, von denen jede den Tag des Eingangs und der Ablieferung auf der Außenseite zu vermerken hat. Jede Abweichung von den geschätzten Kosten oder der in Aussicht genommenen Herstellungszeit ist zu melden. Jeder Arbeiter füllt täglich einen Arbeitszettel aus, der die Zeit von 12 zu 12 Minuten und die verschiedenen Beschäftigungen vorgedruckt enthält, und in dem durch Anstreichen der Zeit und Tätigkeit zu ersehen ist, wie er am Tage beschäftigt war; er stellt gewissermaßen sein Arbeitsbuch dar. Eine Durchschrift dieses Zettels mit der Arbeit am Auftrage wird in den Umschlag für die betreffende Arbeit hineingelegt. Die Rechnungsabteilung addiert nun die Arbeitszettel und stellt unter Zufügung der Generalkosten den Betrag der Arbeit fest. Das System ist sehr einfach und entlastet die Werkstätten von allem Schreibwerk, so daß die Vorsteher dem viel wichtigeren Aufsichtsdienste nicht entzogen werden, auch werden durch den Umschlag alle Vorgänge sicher zusammengehalten. Indes sind die Kosten der vielen Arbeitszettel und der Schlußberechnung sehr hoch, so daß sie den Nutzen des Ganzen in Frage stellten. Die Einführung des Systems hat die veranschlagten Kosten bei weitem überschritten, so daß es mehr kostet, als die genaue Ermittlung der Herstellungskosten wert ist. Es scheint sich auch nicht der Sympathie der Werkstättenleiter zu erfreuen, und hat, wie bereits bemerkt, Grund zu den Personalabänderungen in der Leitung gegeben.

Auch von der Besichtigung der Governement Printing Office kann dasselbe gesagt werden, wie von derjenigen des Bureau of Engraving an Printing. Die Zeit war leider viel zu knapp und die Ausdehnung der Räume viel zu groß, so daß mehr als ein allgemeiner Überblick nicht gewonnen werden konnte.

In der Staatsdruckerei traf ich auch eine ganze Anzahl von Angestellten deutscher Abkunft und zwar waren hier, wie überall, vielfach diejenigen Leute Deutsche, bei denen die Ausübung einer Handwerkstätigkeit verlangt wird, die eine besondere Schulung erfordert. In der Herausbildung eines geschulten Handwerkerpersonals sind wir den Amerikanern bedeutend überlegen und daher sind solche Leute drüben sehr gesucht. So zeigte mir in der Buchbinderei ein vor langer Zeit eingewanderter Deutscher mit Stolz seine Fertigkeit in der Herstellung



marmorierter Buchschnitte aller Art nach dem Tauchverfahren und erklärte mir die Herstellung in tadellosem Deutsch. Nicht immer jedoch ist es mit der deutschen Sprache der Personen deutscher Abkunft so gut bestellt. Meist erhält man auf eine deutsche Frage eine Antwort in englischer Sprache. Es ist eben hier wie überall im Auslande, die gleiche Erscheinung. Viele Deutsche suchen beim Betreten des fremden Landes ihr Deutschtum so schnell wie möglich los zu werden und erinnern sich ihres Vaterlandes nur, wenn es ihnen schlecht geht, oder, wenn sie es kritisieren können. Andre aber, und zwar nicht die schlechtesten, betrachten ihr Deutschtum als einen teuren Besitz. Wenn sie auch im Geschäftsverkehr englisch sprechen, zu Hause wird Deutsch gesprochen. Zwar geht auch dann in vielen Fällen die deutsche Sprache verloren, wenn Kinder da sind, die in der Schule und auf der Straße Englisch sprechen und zu Hause aus Unverstand oder Bequemlichkeit nicht Deutsch reden wollen; aber es gibt doch Familien, in denen das Deutschtum so stark ist, daß sie auch die Kinder zwingen, zu Hause Deutsch zu reden, und so den Vorzug der Doppelsprachigkeit erhalten. Über mehr als drei Generationen hält sich die deutsche Sprache, außer in geschlossenen Sprachgebieten, jedoch sehr selten. Aber selbst dann gibt es noch viele Amerikaner, die, obgleich der deutschen Sprache nicht mehr mächtig, dennoch stolz auf ihre deutsche Abstammung sind. Ohne die ständige Nachwanderung von Deutschland ist aber wohl ein dauerndes Leben der deutschen Sprache in Amerika nicht wahrscheinlich.

Von Washington führte mich mein Weg nach Baltimore. Die Stadt ist seit meiner letzten Anwesenheit von einem großen Brandunglück heimgesucht worden, das viele Millionen vernichtete. Trotzdem ist die Bauweise der neu errichteten Häuser meist die alte allgemein übliche geblieben: massive Wände und eisernes Trägergerüst für Säulen und Decken, dazwischen aber hölzerne Balkenlagen mit doppelseitiger Holzverschalung und außer den Fahrstuhlanlagen nur eine einzige Treppe, die nicht einmal in einem feuersicheren Treppenhause liegt. Hierbei ist es natürlich gänzlich ausgeschlossen, daß sich aus den oberen Stockwerken jemand rettet, wenn in den unteren ein Brand herauskommt.

Die letzte Station auf dem Wege nach New York war Philadelphia. Hier wurde die bereits oben erwähnte Papierfabrik besichtigt und außerdem von der Fülle von sehenswürdigen Anlagen der Stadt unter anderm das musterhaft eingerichtete Zuchthaus, die Münze der Vereinigten Staaten und der Freimaurertempel, welch letzterer besonders durch die luxuriöse Einrichtung seines Innern und die in sieben verschiedenen Baustilen eingerichteten Versammlungssäle bemerkenswert ist. Doch schon drängte die Zeit der Abreise und es mußte deshalb die Rückfahrt nach New York angetreten werden. Nach Belegung des Dampferplatzes blieb noch so viel Zeit übrig, die Bauarbeiten für den unterirdischen Riesenbahnhof der Pennsylvania-Eisenbahn anzusehen. Diese Gesellschaft baut nämlich zur Verbindung ihrer Bahnnetze auf dem Festlande und in Long Island unter dem Hudson, der eine Breite von etwa 2000 m hat, einen viergleisigen Tunnel nach New York und von dort einen zweigleisigen unter dem East-river mit einer Breite von 1500 m nach Long Island. Die Tunnelanlage unter dem Hudson ist fertig und für den Bahnhof in New York hat man sechs Häuserblocks niedergerissen und den Erdaushub in einer Länge von etwa 800, einer Breite von 200 und einer Tiefe von 20 m, teilweise unter gewaltigen Sprengarbeiten beendet, mit der Aufstellung der Eisenkonstruktion ist begonnen.

Auch das Tunnelnetz der New Yorker Untergrundbahn, mit dessen Bau man bei meiner letzten Anwesenheit im Jahre 1902 begann, wurde besichtigt. Dieses ist in mehreren Linien in der ganzen Längausdehnung der Stadt im Betriebe und unterfährt mehrfach die angrenzenden Meeresarme. Hier ist durch die großzügige Ausführung der Verkehrsanlagen gezeigt worden, daß sich in kurzer Zeit Gewaltiges schaffen läßt, wenn alle Stellen zusammen arbeiten. Möchte eine solche Lösung durch planmäßiges Zusammenarbeiten auch für Berlin erreicht werden! Den großartige Aufschwung, den die Stadt New York genommen hat, nachdem es die Nachbarstädte einverleibte und mit diesen ein einheitliches Interessengebiet von 800 qkm Größe und etwa vier Millionen Einwohnern geworden ist, sollte doch darauf hinweisen, daß hier Größeres auf dem Spiele steht, als gegenseitiges Streiten um Einzelvorteile. Die Rückfahrt verlief gut und ohne jeden Zwischenfall und das Schiff, die Kaiserin Auguste Viktoria der Hamburg-Amerika-Linie blieb von Stürmen befreit.

In den vorangegangenen Zeilen sind die Reisewahrnehmungen möglichst unter Vermeidung der Kritik und ohne Bezugnahme auf unsre Verhältnisse niedergelegt worden. Nicht alles, was sich für amerikanische Verhältnisse eignet, läßt sich ohne weiteres auf die unsrigen übertragen, zudem sind wir, was Güte und Ausführung der Fabrikate anbetrifft, den Amerikanern meist überlegen. Nur in ihrem Arbeitssystem können wir lernen. Sollte sich in den vorliegenden Zeilen eine Anregung hierzu finden, so ist ihr Zweck erreicht.

Der moderne Zeitschriftenumschlag.

Von PAUL WESTHEIM, Berlin.

IST es notwendig, etwas über die Kulturbedeutung unseres Zeitschriftenwesens zu sagen? Man denke sich einmal diese wechselnde Fülle von Erscheinungen aus dem modernen Dasein ausgeschaltet. Es würde ohne Zweifel eine klaffende Lücke entstehen, die jeder verspürte, der sich der Klasse der Gebildeten zuzählen darf, die sicherlich auch die breitesten Volksschichten merklich empfinden würden. Gebilde, die eine solch weite, unbegrenzte Verbreitungsmöglichkeit besitzen, verdienen in jeder Hinsicht unsre ernsthafte Beachtung. War es daher wirklich nichts, als der müßige Einfall einer stillen Stunde, einmal das Heft zuzuklappen, einmal die Außenseite zu betrachten und nach Schönheit und Schönheitsmöglichkeiten zu spähen? Diese viel gesehenen Hefte könnten doch Träger und Verbreiter malerischer und typographischer Leistungen sein, und so mit der stillen, aber emsigen Erziehung der vielen dem Kulturgedanken dienen. Hier ist wieder ein Umweg, der in das Heim oder den Gesichtskreis des Volkes führt. An dem großen Baum ist nur ein kleiner Zweig, um dessen Blüten wir uns hier bemühen. Doch ist nicht jede Frucht ein Gewinn, ein kostbarer Gewinn?

Der Umschlag ist Fassade und Schutzhülle, ist ein Umriß und ein Abschluß. Er soll die bedruckten Blätter vor all den Gefahren schützen, die sie so mannigfach bedrohen. Er soll dem mehr oder weniger wertvollen Kern einen Halt oder ein Rückgrat bieten und dabei doch nicht für den Leser unbequem und für den Verleger übermäßig teuer werden. Das Heft soll leicht gebunden und handlich sein, es soll aber stets ein Heft bleiben. Und so wird ein steifes, grobkörniges Kartonpapier vorzuziehen sein, dessen Farbe so gewählt ist, daß es mehrfach und auch ohne besondere Vorsichtsmaßregeln die verschiedensten Hände passieren kann. Auch der Zeichner und der Drucker müssen sich der besondern Art dieser Fläche bewußt sein. Ein Schmuck und nicht ein selbständiges Bild, ein klarer übersichtlicher Druckspiegel werden hier verlangt. Der Blick eilt über den Deckel hinweg und versenkt sich in die Illustration des Inhalts. Das Heft soll im Schaufenster des Buchhändlers, bei der Ablieferung usw. gesehen werden. Und so wird es vorteilhaft sein, wenn in der Titelzeichnung die rein malerische Bildwirkung, die feine und minutiöse Ausarbeitung einer energischen Zeichnung und einer kräftigen Kolorierung geopfert wird, wenn sie eine breite Flächenwirkung erstrebt.


49. Jahrgang | 1907 | April.

Christliches Kunstblatt für Kirche, Schule und Haus

Herausgegeben von David Koch.

Inhaltsübersicht:

Wo steht die Bewegung: Kunst in der Schule? Von David Koch. Mit 4 Bildern — Original-Skizzen zu einem einfachen Jünglingsheim. Von Architekt Martin Elsäßer in Stuttgart — Kunstkritische Schüleraufsätze — Rethels Bild „Der Tod als Freund“ im religiösen Unterricht. Von Pfarrer Lic. Kühner, Waldkirch i. B. Mit 1 Bild — W. Steinhausens „Deutsche Weihnacht“. Mit 1 Bild — Konfirmandensaal-Bilder. Von Pfarrer Ruez in Hopfmannsfeld — Neuer Wandschmuck für Schule und Haus. Mit 7 Bildern — Cornelius Gurlitt für den modernen Wiederaufbau der St. Michaeliskirche in Hamburg — Ein neues „Prachtwerk“. Von Th. Demmler — Ein Protest gegen die Verunstaltung der Nürnberger Sebalduskirche — Literatur — Chronik

Stuttgart
Verlag von J. F. Steinkopf.

Nach einem Entwurf von *H. Wieynk* in Satz hergestellter Zeitschriftenumschlag. Verlag von *J. F. Steinkopf, Stuttgart*

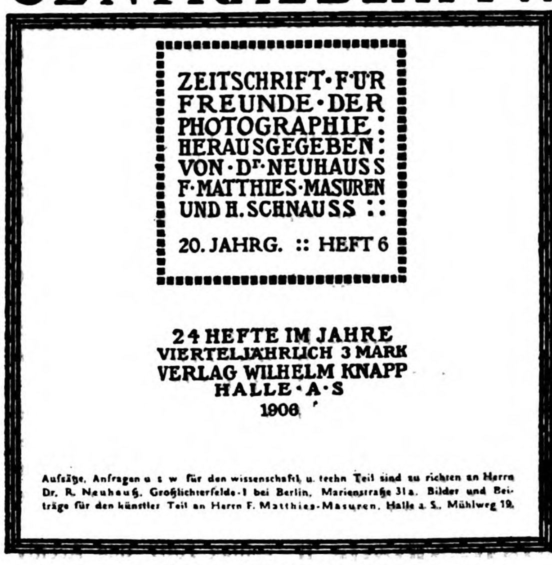
Ich kann mich auf diese Andeutungen beschränken, indem ich auf einen Entwurf von J. W. Simpson für die in Edinburgh erscheinende Zeitschrift The Book of Plates hinweise. Als reine Satzumschläge sind in derselben Weise mustergültig der Umschlag 1907 des Archiv für Buchgewerbe und der Mitteilungen des Württembergischen Kunstgewerbevereins. Hier sind alle Ansprüche, die man an einen guten Umschlag machen kann, voll und ganz erfüllt.

Wir müssen einige Unterscheidungen suchen, wenn wir uns über die verschiedenartigen Erscheinungsformen der Zeitschriftentitel klar werden wollen.

Betrachten wir zunächst den dauernden, unveränderten Entwurf, der die Periodizität dieser Erscheinungen streng betont. Die gewohnte Hülle hat für den Empfänger etwas Vertrauliches und Vertrauenerweckendes. Sie ist ihm die Erinnerung

an so manche Stunde freundlichen Genusses und erhebender Erfrischungen. Gedruckte Darbietungen von gestern und vorgestern präsentieren sich seinem

PHOTOGRAPHISCHE RUNDSCHAU ·· UND PHOTOGRAPHISCHES CENTRALBLATT ::



ZEITSCHRIFT · FÜR FREUNDE · DER PHOTOGRAPHIE : HERAUSGEGEBEN : VON · Dr. NEUHAUSS F · MATTHIES · MASUREN UND H. SCHNAUSS ::

20. JAHRG. :: HEFT 6

24 HEFTE IM JAHRE
VIERTELJÄHRLICH 3 MARK
VERLAG WILHELM KNAPP
HALLE · A · S
1906

Aufsätze, Anfragen u. s. w. für den wissenschaftl. u. techn. Teil sind zu richten an Herrn Dr. R. Neuhauß, Großlichterfelde-1 bei Berlin, Marienstraße 31a. Bilder und Beiträge für den künstler. Teil an Herrn F. Matthies-Masuren, Halle a. S., Mühlweg 19.

In Satz hergestellter Umschlag
Satz und Verlag der Firma *Wilhelm Knapp, Halle a. S.*

Gedächtnis noch einmal, um ihn mit einer neuen Bereitwilligkeit dem Inhaltsverzeichnis dieser letzten Erscheinung zuzuführen. Der Genuß wird gewissermaßen gesteigert, indem man ihn an eine lange, scheinbar endlose Kette gleicher Entzückungen anreiht.

Dieser ständige Entwurf, den der Verleger vor der erstmaligen Herausgabe anfertigen ließ und der nun in regelmäßigen Zeitintervallen wiederkehrt, könnte uns in einem andern Sinne zum Symbol werden. Ist das Charakterbild der Zeitschrift selbst ein andres? Sie hat ihre Richtung, ihren Ton, vielleicht sogar ihren Stil. Man verspürt hinter der Fülle der wechselnden Äußerungen einen Geist, trotzdem hundert verschiedene Köpfe, hundert verschiedene Intelligenzen unabhängig nebeneinander das Gewebe wirken. Man könnte von einem Strom sprechen, der langsam und ruhig, stetig in dem einmal gegebenen Bett dahinfließt, der lediglich in den selteneren Fällen einer ganz besonderen Erregung über den gewohnten Rand hinausschäumt. Dies Bild vertieft sich außerordentlich, wenn man einmal eine Anzahl abgeschlossener Jahrgänge, nebeneinandergereiht, vor sich aufstellt, wenn man beobachtet, wie hier mit einer zähen Stetigkeit die bunten, wechselvollen, bizarren Zeiterscheinungen und Zeitmeinungen in eine einzige Richtung gebracht werden. Das einzelne Heft ist nur das Glied eines größeren Kranzes, nur ein Bruchteil einer langen Folge, die erst in ihrer Totalität eine Physiognomie annehmen kann. So trägt mit einer gewissen Berechtigung eine Zeitschrift durch Jahre und Jahrzehnte hindurch ihr Titelblatt, wie sie ihren eigentlichen Charakter treu bewahrt. Es bleibt das gleiche für eine ganze Generation — bis eine neue Generation eine neue Gestaltung verlangt. Solche Blätter sind zumeist sogar stärker als die Menschen, die sie leiten. Der einzelne, der für ihren Inhalt sorgt, kann die vorgezeichnete Bahn kaum verlassen, und das lesende Publikum merkt nichts von einem Wechsel auf dem Redaktionssessel; es weiß nicht, daß hinter den Kulissen eine andre Hand die Regie führt ...

Doch bei einer weiteren Verfolgung dieses Gedankens entdecken wir, daß die Wirklichkeit noch ganz andre Argumente für den ständigen Titel hat — und zwar recht bemerkenswerte.

Eine historische Betrachtung lehrt zunächst, daß — abgesehen von den frühesten Erscheinungen der periodischen Druckschriften — auf die graphische Ausgestaltung wenig Wert gelegt wurde. Eine vorwiegend ästhetische Zeitperiode wie die unsrige war notwendig, ehe man wieder daran denken konnte, die geistigen Erzeugnisse in ein schönes Gewand einzukleiden[1]. Die trockne Logik des Verstandes mußte erst zurückgedrängt werden durch sinnlich-künstlerische Gefühlsregungen. Natürlich gibt es eine große Masse, die diese Entwicklung noch nicht mitgemacht oder nicht erkannt hat und wir haben noch genügend Zeitschriften, die rein äußerlich diese Gleichgültigkeit zur Schau tragen. Im günstigsten Falle wurden sie einmal mit einem ansprechenden Titelentwurf versehen, der nun dauernd beibehalten wird.

Weiter ist die Sparsamkeit des Verlegers entscheidend, der die Kosten für das Einzelheft aufs äußerste beschränken will oder muß. Er läßt sich einmal eine Zeichnung für den Deckel seiner Zeitschrift anfertigen, er läßt eine größere Anzahl drucken, und je nach Bedürfnis wird dieser Entwurf beibehalten und schließlich durch einen andern Umschlag ersetzt.

Kann man diesen Zustand bedauern? Ich glaube kaum — trotz aller Freude über jede Vergrößerung des Arbeitsfeldes für den graphischen Künstler. Man bedenke folgendes: Der Deckel ist für die Interessen der Zeitschrift nur eine Nebensache, er ist Fassade, die allerdings nicht schmucklos sein soll. Jeder übermäßige Aufwand an dieser Stelle bei einem

[1] Als zeitliche Wendepunkte kann man das Auftreten Rousseaus und anderseits Ruskins und Morris annehmen, eine Entwicklungskurve, die sich für alle Gebiete der Buchausstattung nachweisen läßt.

bescheidnen Budget entzieht dem wertvollen Innern, dem eigentlichen Kern einen Teil seiner Kraft.

Anderseits aber ist es für den wahren Freund der angewandten Graphik und der künstlerischen Kultur überhaupt wertvoller, wenn der Verleger für den Umschlag seiner Zeitschrift einmal von einem tüchtigen Künstler einen wirklich guten Entwurf erwirbt, als wenn er kleinen Talmimenschen eine schlechte Zeichnung nach der andern gegen eine Bagatelle abnimmt und diesen Leuten in gleichem Maße wie dem guten Geschmack seiner Leser schadet. Bei dem heutigen Stand der graphischen Künste erscheint es mir sehr, sehr wichtig, die volle Aufmerksamkeit der Qualität und weniger der Quantität zu widmen. Gedruckt und mit zeichnerischen Verzierungen gedruckt wird heute schon sehr viel. Dagegen wird wohl niemand der Behauptung widersprechen, daß auch sehr viel schlecht gedruckt wird.

Neben dieser Sparsamkeit sind für die Beibehaltung eines Titelentwurfes noch Gewohnheit und Unachtsamkeit entscheidend. Es ist nun einmal so üblich, daß das Heftchen seine Gestalt nicht ändert, und wie ernsthaft auch die Herausgabe einer Zeitschrift sein sollte, so gibt es in dieser Zeit der geldhungrigen Augenblicksunternehmungen doch Personen genug, die nur einen kleinen Teil der auftauchenden Fragen selbständig zu lösen verstehen, die in der Konvention des Üblichen und in der Organisation des Nachbars stecken bleiben.

Wie ganz anders bietet sich das Gepräge der Zeitschrift, die von Nummer zu Nummer ihre äußere Physiognomie wechselt!

Das Verhältnis von Verleger und Publikum wird uns am einfachsten diesen wirbelnden Cancan von bunten, schillernden, farbigen Blättern erklären.

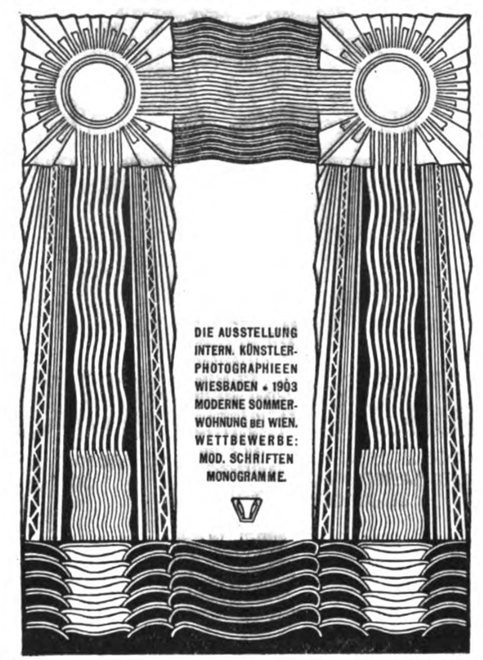
Es kommt darauf an, wer der Gleichgültigere ist, der Verleger oder das Publikum.

Bei jener früher besprochnen Kategorie hatte der Herausgeber das erhebende Bewußtsein, daß seine Hefte von vielen erwartet werden, aber es gibt andre Zeitschriften, wo der Herausgeber auf den Leser wartet, wo er seine schönen Hefte in die Welt sendet mit der berechtigten Hoffnung, sie nicht mehr als wertlose Makulatur in seiner Expedition wiederzusehen. Hier ist das Publikum das Gleichgültigere. Das Erscheinen dieser Zeitschrift hat für die Menge kein zwingendes Interesse. Sie muß aufgerüttelt werden.

Wir haben ein kleines Wort für diesen Prozeß, der eine ganze Manneskraft verlangt: Die Reklame. Die Zeitschrift muß Reklame machen. Und der Umschlag selbst wird zum Reklamewerkzeug.

Auffallen! Auffallen! Nur nicht übersehen werden! Nur nicht in der Masse verschwinden! Die Blicke bannen! Die Neugierde anstacheln! Auffallen! Mit jedem neuen Heft neu auffallen!

Der Entwurf wird plakatartig. Die amerikanischen Magazines lassen die vergrößerten Titelbilder von Parrish, Penfield, Rhead, Woodburg oder Gould



Prof. *Peter Behrens*, Umschlag der Zeitschrift: Deutsche Kunst und Dekoration. Verlag von *Alex. Koch, Darmstadt*

gleichzeitig als Affichen anschlagen. Der stetige Abonnementsbezug wird ersetzt durch den ungewissen Einzelkauf im Kiosk, beim Buch- und Straßenhändler. Das Heft muß sich fortgesetzt anbieten. Es muß selbst die Gebärde des Anreißers besitzen. Kleine Fähnchen sind ihm über den Leib geklebt, auf dem Sensationstitel prangen. Der Umschlag bekommt eine Geste, die auf den Text verweist. Der Inhalt selbst wird sprungartig, läuft hinter der Sensation der Woche her. Schlager, aufsehenerregende Beiträge werden mit Vorliebe publiziert. Das Neueste und Allerneueste, das Interessante und Packende wird ausgeboten. Wenn es gestattet ist, auf einen früheren Vergleich zurückzukommen, so möchte ich sagen, vor der Fassade wird die rote Laterne herausgehängt ...

Man kann diese Erörterungen bis zu einem gewissen Grade nachprüfen, wenn man sich einmal an die Wandlungen erinnert, die die Titelblätter unsrer führenden Kunstzeitschriften durchmachten. Ich nehme die Situation als bekannt an. Vor etwas mehr als 10 Jahren hatte die englische Kunstzeitschrift The Studio in Deutschland mehr als 20000 Abonnenten. Das einzige

ähnliche deutsche Organ: Amsler & Ruthardts Wochenberichte ging im Jahre 1895 ein. Da entstanden in Darmstadt die Deutsche Kunst und Dekoration, in



Julius Dietz, Umschlag der Zeitschrift: Kunst und Handwerk
Verlag von *R. Oldenbourg, München*

München die Dekorative Kunst, in Leipzig die Seemannschen Zeitschriften. Sie mußten nicht allein die Freunde des Studio erringen, sondern auch beständig den Interessenkreis für ihre Bestrebungen erweitern. Sie mußten für sich und ihr ideales Ziel werben. So zeigte sich jedes Heft in einem andern verlockenden Gewande, jeden Monat wurde das Publikum aufs neue überrascht. Künstler, deren Namen wir heute nur mit Hochachtung und Verehrung aussprechen, zeichneten die Titelblätter. Es ist weder meine Aufgabe noch meine Absicht, diese Arbeiten mit einem mehr oder minder großen Geschick hier kritisch durchzuhecheln; wer sich ernsthaft dafür interessiert, wird sie zu finden wissen. Nach einigen Jahren bemerken wir, wie sich diese Gründungen durchgesetzt haben, wie sie reservierter werden, auf ihr Stammpublikum rechnen und nun auch äußerlich den einen Titelentwurf jahrelang beibehalten. Das gleiche Spiel gleitet noch einmal an unsern Augen vorüber bei der Düsseldorfer Zeitschrift Die Rheinlande und der Berliner Monatsschrift Kunst und Künstler, die in dem schönen Entwurf von Constantion Somoff ihr festes Gewand gefunden hat.

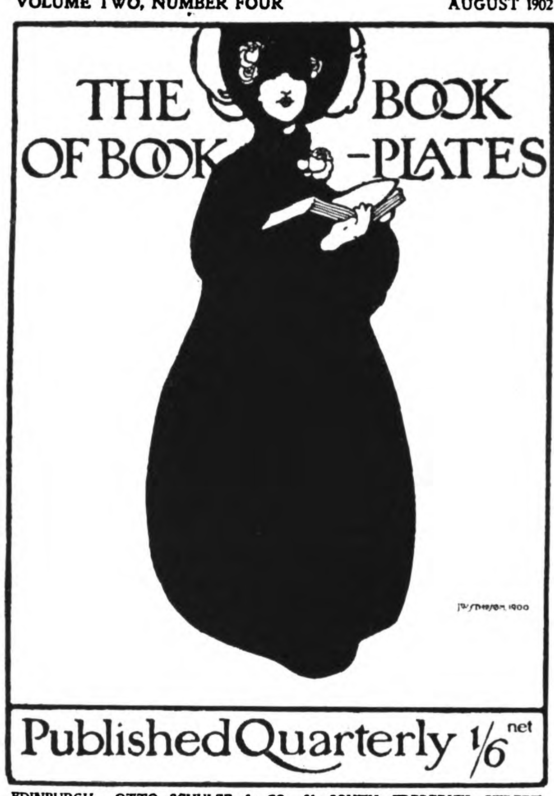
Der Pan war auf eine andre Basis gestellt und konnte von vornherein mit dem Titelentwurf von Stuck erscheinen.

Die größten Aufwendungen für Titelschmuck machen scheinbar die englischen und amerikanischen weekly, monthly und quarterly magazines, die nun bei uns in der Arena ein Seitenstück gefunden haben. Auf dem Deckel steht hier nicht ein Ornament, sondern ein selbständiges Bild. Die Anstrengungen, die gemacht werden, sind im ganzen genommen wirklich anerkennenswert. In einem Falle — es ist dies die italienische Zeitschrift La Lettura — sind sie sogar staunenswert. Das einzig Originale und Wertvolle an dieser Zeitschrift ist nämlich — der Umschlag. Außer den ersten Artikeln ist jedes Heft eine bunte Zusammenstellung von Aufsätzen, die in Deutschland, Frankreich oder England erschienen sind. Der Herausgeber erwirbt um ein Billiges die Klischees, läßt den Text übersetzen und bindet um das Ganze einen schönen Umschlag.

Gegen diese Art der Ausstattung läßt sich im allgemeinen nur sagen, daß bei der Mehrzahl dieser Zeitschriften das gewählte Papier als Schutzhülle durchaus ungeeignet ist und daß die Entwürfe gerade in den letzten Jahren nicht über eine anständige Mittelmäßigkeit hinausgekommen sind. Es muß aber namentlich von den englischen und amerikanischen Umschlägen anerkannt werden, daß die Druckausführung nahezu tadellos ist. Charakteristisch hierfür ist der beigefügte Entwurf von Tobin für Harper's Bazar. Bei aller Zartheit behält dieser Frauenkopf eine gewisse leere Süßlichkeit. Aber die Feinheit der Ausführung wird jedes Kennerauge entzücken. Das deutsche Gegenbeispiel der Arena besitzt lange nicht diese Vollendung, obgleich die Heilemannsche Zeichnung künstlerisch viel wertvoller ist.

Im allgemeinen entspricht diesem Prinzip der Titelausstattung bei uns mehr die Neigung, ein Bild aus dem Inhalt auf den Deckel zu setzen, wie dies von dem Sport im Bild, der Berliner Illustrierten Zeitung und dem Über Land und Meer bekannt sein wird. Hier ist einfach die übliche Grenze verrückt, das Titelblatt selbst wird zu einem Teil des Inhaltes und zwar zu einem besonders hervorragenden. Es wird zum Auslagefenster, in das der Schriftleiter sein bestes Stück legt.

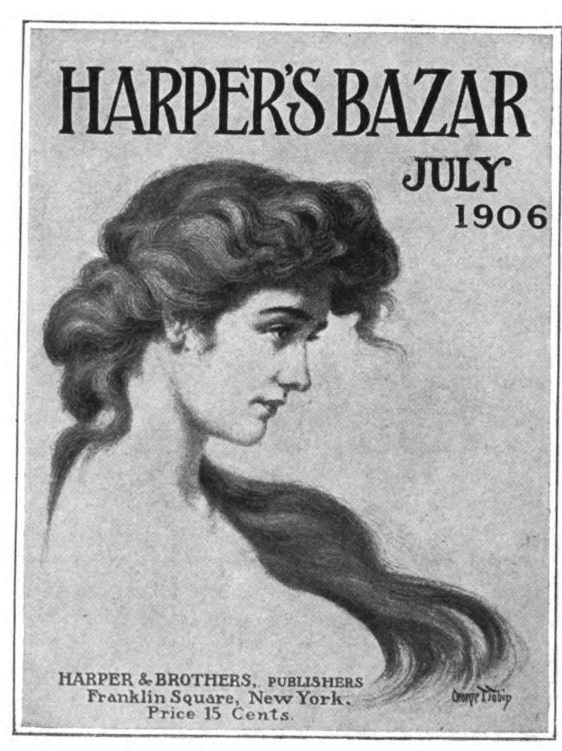
Wir sind bei unsern Betrachtungen auf dem besten Wege zu den Erscheinungen, die auf einen Umschlag im eigentlichen Sinne überhaupt verzichten, die ihre intimen Reize ohne weitere Hülle präsentieren. Ich meine jene Gattung, der die Jugend, Simplicissimus, Lustige Blätter und fast sämtliche französische Journale angehören. Es wäre überflüssig, von dem Wesen und der Bedeutung der Jugendtitel hier die längst



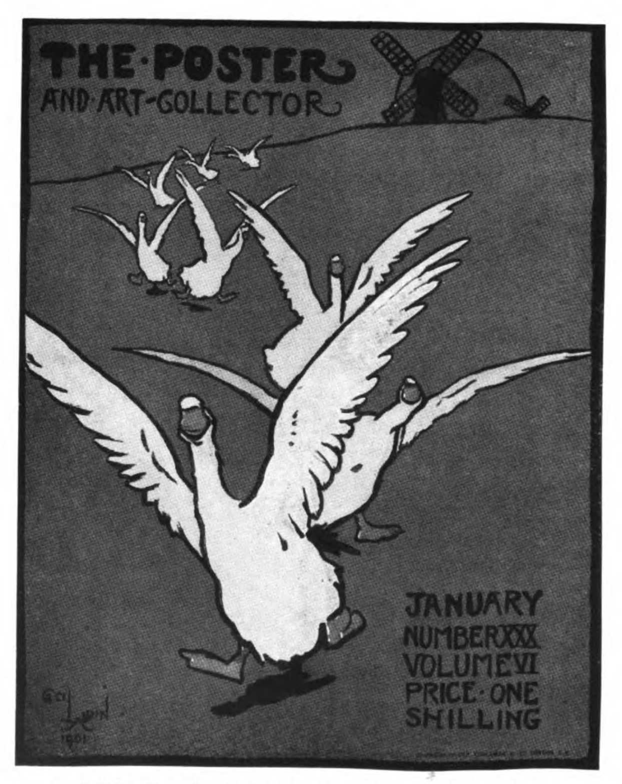
J. W. Simpson. Umschlag der Zeitschrift: The Book of Book-Plates
Verlag von *Otto Schulze & Co., Edinburgh*



Ernst Heilemann. Umschlag der Zeitschrift: Die Arena
Verlag der Arena Dr. *Otto Elsner, Berlin*



George T. Tobin. Umschlag der Zeitschrift: Harper's Bazar
Verlag von *Harper & Brothers, New York*



Cecil Aldir. Umschlag der Zeitschrift: The Poster and Art-Collector
Verlag von *Johnson, Riddle, Couchman & Co., London*



Franz Müller-Münster. Umschlag der Zeitschrift: Die Schönheit
Verlag der Schönheit, Berlin



V. Cissarz. Umschlag der Zeitschrift: Die Rheinlande
Verlag der *Rheinlande G.m.b.H., Düsseldorf*



G. Belwe. Umschlag der Zeitschrift: Moderne Reklame. Verlag der *Steglitzer Werkstatt, Berlin-Steglitz*

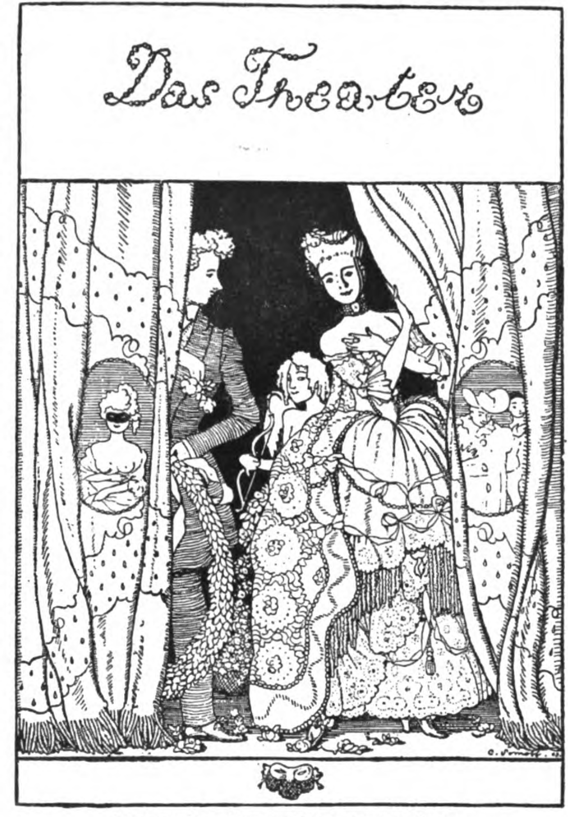
bekannten Tatsachen zu wiederholen. Darüber sind wir uns wohl einig.

Dagegen möchte ich auf eine andre Art Zeitschriften aufmerksam machen, die schroff und selbstbewußt eine Tendenz verfechten und die den Titelentwurf in den Dienst dieser Bestrebungen stellen, die gewissermaßen ein illustriertes Programm zur Schau tragen. Als Beispiele seien nur genannt der Sattlersche Entwurf für die Zeitschrift für Bücherfreunde, der englische Connoisseur, die Höcknersche Zeichnung für Geschlecht und Gesellschaft und Gulbranssons Titel für den März (dessen Ausstattung ursprünglich allerdings nicht dem Programm entsprach, das sonst von Albert Langen verfochten wurde). Besonders charakteristisch erscheint die Schönheit, die in den Titelblättern von Müller-Münster für ihre Tendenz einen eigenen Stil gefunden hat. Einen ganz vorzüglichen Umschlag, der jenes stark ausgeprägte Flächengefühl verrät, das alle Arbeiten der Steglitzer Werkstätten auszeichnete, hat G. Belwe für die Moderne Reklame geschaffen. Für diese in den Jahren 1902 und 1903 erschienene Zeitschrift haben fast alle bedeutenden Berliner Plakatkünstler Entwürfe gezeichnet. Ich erwähne besonders die Arbeiten von Kleukens, Hansen, Christophe, Schnebel und Bernhard. Ein ganz hervorragendes lithographisches Kunstwerk ist ferner der Umschlag von Ceci Aldie für The Poster and Art Collector. Es gibt wohl nur wenige Zeitschriftentitel, die man dem zur Seite stellen kann.

Mit leicht begreiflichem Widerwillen erwähne ich endlich die Buffalo Bill-, Nick Carter- und ähnliche periodisch erscheinende Hintertreppen- und Detektivromane. Der Umschlag entspricht hier ganz dem Inhalt. Die Schandschriften sind mit Schundzeichnungen versehen. Es ist mir bekannt, daß einer dieser Verleger einem Zeichner für jeden Titelentwurf 50 Mark bezahlt. Bedenkt man nun, daß jedes dieser Produkte in einer Folge von 100 Heften erscheint und rechnet man die Herstellungskosten hinzu, so zeigt sich, wie für ein Minimum an Können, Erfindungsgabe und geistiger Arbeit Riesensummen geopfert werden, die die untersten Volksschichten aufbringen. Es zeigt sich, welche Summe der wahren Kunst und den wirklichen Künstlern fortgesetzt entgehen.

Es bleibt mir nun noch übrig, auf das allerneueste Produkt eines findigen Journalismus hinzuweisen, auf die kleinen Heftchen von Unsrer Zeit oder Uzika, die statt eines Titelblattes eine mehrfarbige Ansichtskarte feilbieten. Von Kunst ist ja leider hier keine Rede, sie würde auch nicht mit dem angehefteten Text harmonieren, ich notiere nur aus Gewissenhaftigkeit diese Erscheinung, wobei mich vielleicht der Gedanke bestimmt, daß später einmal ein Verleger auf diese Weise wirkliche Kunstblätter, etwa die eben stark gekauften Reproduktionen alter Meister, vertreiben könnte.

Dieser ganzen Betrachtungsart ließe sich vielleicht eine Zwischenfrage entgegensetzen — die Frage nämlich, ob überhaupt eine zeichnerische



C. Somoff, Umschlag der Zeitschrift: Das Theater
Verlag von *Bruno Casirer, Berlin*

Ausgestaltung des Zeitschriftenumschlages notwendig sei.

In der Tat, es ist keine Notwendigkeit für die ornamentale Verzierung vorhanden. Man findet wirklich keinen Entschuldigungsgrund für den Schmuck, es gilt dafür nur eine Erklärung: seine Schönheit!

Ein Umschlag, der kein zeichnerisches Dekor trägt, ist deshalb nicht weniger gut und zweckmäßig. Eine einfache, klare, schöne typographische Anordnung ist meiner Ansicht nach noch mehr wert als ein schlechtes Bildchen. Wie angenehm wirken Eckmanns Umschlag für die Woche oder die von Behrens entworfenen Titel für die Kunst und das Frankfurter Freie Wort! Die gute typographische Ausgestaltung ist überhaupt das Wichtigste, das Allerwichtigste. Hier gibt es bis jetzt nichts als Ansätze, als tastende Versuche. Die beiden früher genannten Satzumschläge sind leider noch Ausnahmen. Eine klare Satzanordnung trägt ferner das Christliche Kunstblatt. Der Umschlag für die photographische Rundschau wäre ganz vorzüglich ohne die unterste Reihengruppe, die durch ihre kleine, fast

Mitteilungen
des Württembergischen
Kunstgewerbevereins
Stuttgart



Jahrgang 1906/07
Doppelheft 1 und 2

Kommissionsverlag von Illig & Müller in Göppingen

In Satz hergestellter Umschlag. Satzherstellung und Kommissionsverlag von *Illig & Müller, Göppingen*

unleserliche Schrift den schönen Gesamteindruck beeinträchtigt. Eine bemerkenswerte Anregung bietet die besondere und eigenartige Betonung des Inhaltsverzeichnisses auf dem Deckel der Zeitschrift Het Huis; leider ist für dieses gut gruppierte Blatt eine unklare Type benutzt worden (mit Ausnahme des Inhaltsverzeichnisses). Mit besondrer Vorliebe wählen in letzter Zeit viele englische Zeitschriften ein recht unbeholfenes Schriftmaterial, was den Reiz ihrer vielfach musterhaften Satzanordnungen stark beeinträchtigt.

Es ließe sich wohl noch ein Dutzend guter Satzumschläge aufzählen, aber die Mehrzahl ist minderwertig. Und eine durchgreifende Änderung ist kaum zu erwarten, solange in unsern Druckereien — als Leiter und als Ausführende — noch zu viel Handwerker statt Künstler, oder, sagen wir, denkende, selbsttätige Geister wirken.

Die zahllosen Fachzeitschriften jeder Richtung — auch manche graphische — würden dann ein ganz andres Aussehen erhalten.

Nachdem hier versucht wurde, in breit ausladenden Umrissen die Erscheinungsformen der Zeitschriftentitel zu deuten, wird man vielleicht eine Besprechung der Künstler erwarten, die sich auf unserm besonderen Gebiete hervorgetan haben. Es wäre dies eine müßige, tändelnde Spielerei. Denn es gibt keinen Künstler, der sich in erster Linie diesem Zweige der graphischen Kunst gewidmet hätte, der von hier aus zu betrachten und zu bewerten wäre. Diese Arbeiten gehören als Teile, zuweilen als recht wertvolle Teile in das Oeuvre ihrer Gestalter. Eine solche Zusammenstellung ergibt ein recht dankenswertes Feuilleton, sie ist vielleicht auch ein unterhaltsames Vergnügen für einen verregneten Sonntagnachmittag. Hier ist der Raum zu kostbar für solche platonische Versuche. Jeder Katalog einer größeren öffentlichen Bibliothek ermöglicht übrigens eine nähere Orientierung.

Es kam in der Tat weniger darauf an, Einzelleistungen zu registrieren als die leitenden Gesichtspunkte zusammenzufassen. Und der Zeitschriftenumschlag verdient unsere volle Beachtung. Mit einem graphischen Kunstwerk versehen, könnte er die Gebildeten entzücken und die breiten Massen zu dieser Freude am Schönen erziehen helfen. Durch die Zeitschrift könnte die künstlerische Leistung vielen unter die Augen geschmuggelt werden, denen die zauberhafte Poesie der Formen- und Farbensprache noch unverständlich geblieben ist. Das Unbedeutende erhält in



JAARG
Jf6,50



MAANDELYKSCH
PRENTENBOEK
GEWYD AAN HUIS
INRICHTING BOUW
EN SIERKUNST

INHOUD.

I. KIJKJES IN DE WERKPLAATSEN DER N.V. MEUBELFABRIEK, v./h. H. C. ECKHART TE ROTTERDAM . . . 353
II. BLOEMEN EN VAZEN, Dr. WILLEM VOGELSANG 363
III. IETS OVER DE SCHILDERACHTIGHEID ONZER OUDE BINNENHUIZEN, Dr. W. MARTIN . . . 385
IV. NED. DORPSKERKJES, JAN KALF . . . 395
V. DE GRIFFIOEN, A. PIT. . . . 403
VI. TOELICHTING BIJ DE PLATEN . . . 411
VII. ADVERTENTIEN. 421

JAARGANG 3
AFLEVERING 12
DEC. 1906
UITGAVE VAN
ED. CUYPERS ARCH
J. LUYKENSTR. 2 AMST.

AFL.
f0,75

In Satz hergestellter Umschlag. Satz und Verlag von *Ed. Cuypers, Amsterdam*



dieser tausendfältigen Verbreitung eine bedeutsame Wirkungskraft; langsam und allmählich führen auch die kleinen Umwege zu dem einen großen Ziel. Jede Förderung der Kunst aber bedeutet eine Aufhöhung des Kulturniveaus, eine Mehrung der Daseinswerte. Deshalb sei der ideale Gedanke, der die bedruckten Zeilen durchpulst, mit dem idealen Vor—bild versehen!

Vom Satz mathematischer Formeln.

Von WILHELM HELLWIG, Leipzig.

DIE jüngsten Erörterungen über Formelsatz haben von neuem dargetan, welche Schwierigkeiten es mit sich bringt, wenn der Setzer, der nun einmal der Wissenschaft Geburtshelferdienste leisten muß, in diese Wissenschaft zu wenig Einblick hat, der Verfasser dagegen, weil ihm wiederum die Feinheiten der Satztechnik unbekannt sind, mit seinen Anforderungen nicht immer in den Grenzen der Ausführungsmöglichkeit bleibt.

Der vorliegende Aufsatz kann auf jene Erörterungen allerdings nur nebenbei Bezug nehmen, da er als Fortsetzung der in Heft 7 erschienenen Arbeit über chemische Formeln geplant war und fast abgeschlossen vorlag, als die mathematischen Formeln das allgemeine Interesse wieder erweckten. Keinesfalls können diese Zeilen etwa als eine elementare *Anleitung* zum mathematischen Satz betrachtet werden, sondern sie bilden nur einen *Nachtrag* hierzu, der bloß einzelnes in den Kreis seiner Betrachtung zieht, und nicht auf all die bekannten Grundregeln des Formelsatzes einzugehen braucht, die ausführlich in den Lehrbüchern behandelt sind. Vor allem sollen hier also üble Gepflogenheiten und Mißverständnisse ihre Würdigung finden, die als Ursache fehlerhafter und unschöner Satzausführung anzusehen sind.

In den weitaus meisten Fällen, wo sich die Autoren beschweren, ihre Formeln seien nicht sachgemäß abgesetzt worden, tragen sie bekanntlich selbst den größten Teil der Schuld, indem vor allem ihr Manuskript die nötige Übersichtlichkeit vermissen läßt. Gerade bei den Formeln bemühen sich diese Herren oft herzlich wenig, auch nur die Linie beim Schreiben einzuhalten, so daß der Setzer eben nicht weiß, ob er z. B. Ax oder A_x setzen soll usw. Auch die Handschrift läßt vielfach zu wünschen übrig. Da ist ein E nicht von einem ε, ein w nicht von einem ω, das Y nicht vom ebensogroß und in gleicher Form geschriebenen y, ein φ nicht von einem S zu unterscheiden! Der Setzer kann aber wohl oder übel nur setzen, was sich seiner Meinung nach herauslesen läßt, — gleichviel ob dies nun sinngemäß ist oder nicht. Ja, es muß sogar anerkannt werden, daß es verhältnismäßig viele ziemlich findige Setzer gibt, die auch bei den schlechtesten Manuskripten noch recht brauchbaren Satz liefern.

Auch die mit der Schreibmaschine hergestellten Manuskripte sind nicht frei von Unzuverlässigkeiten; beim mathematischen Satz ist es — abgesehen von den unberichtigten Verlesungen des Abschreibers — besonders unzweckmäßig, wenn versucht wird, Brüche, Indizes usw. in Maschinenschrift wiederzugeben, statt diese Dinge in entsprechender Größe und richtiger Anordnung handschriftlich nachzutragen, und den Setzer nicht durch eine nur scheinbare Deutlichkeit des Manuskriptes erst irrezuleiten.

Selbstverständlich ist es mit gutem Manuskript allein nicht getan, eine Druckerei muß vielmehr auch auf solche Arbeiten *eingerichtet* sein und der Setzer nicht bloß die Technik beherrschen, sondern auch derartige Manuskripte zu lesen verstehen.

Zur vorteilhaften Herstellung von mathematischem Satz gehören darum vor allem:

1. Die mathematischen Zeichen in zweckmäßiger Form und allen nötigen Größen.
2. Schrift in genügender Menge, um nicht nach kurzem schon algebraische Buchstaben usw. blockieren zu müssen, — denn beim Deblockieren unterlaufen leicht Fehler, die später nicht bemerkt werden.
3. Systematische Linien in allen üblichen Längen; in besonders reichem Maße aber die kleineren Stücke, und zwar: in Linienkästen geordnet.
4. Systematischer Ausschluß, gleichfalls in einem besonderen Kasten systematisch geordnet.

Dies alles muß nicht nur vorhanden, sondern auch bequem zur Hand sein, um dem Setzer keinen Entschuldigungsgrund für regelwidrige Satzausführung zu geben, — dann kann man auch verlangen, daß seine Formeln sich drucken lassen und nicht beim Schließen sich ineinander schieben oder die Buchstaben an der Walze hängen bleiben.

Ob dem Setzer, der sonst nichts von Mathematik versteht, durch eine der zahlreichen Formelsammlungen das Verständnis erschlossen werden kann, mag hier unerörtert bleiben, ebenso ob diese Sammlungen ohne Einschränkung als Muster für den Satz dienen können, — schaden wird die eingehende Prüfung eines solchen Buches aber sicher keinem, und es mögen darum einige genannt sein: Chr. J. Deter, Mathematisches Formelbuch (Halbleinwandband M 1.25); W. Ligowski, Taschenbuch der Mathematik (Tafeln und Formeln, Leinwand M 2.80); endlich aus der Sammlung Göschen die mathematische Formelsammlung von Prof. *O. Th. Bürklen (gebunden



80 Pf.). Auch das Konversationslexikon gibt über alle mathematischen Fragen Auskunft, nur werden auch hier leider fast überall zu viel Vorkenntnisse vorausgesetzt.

* * *

Die Schriftenwahl.

Als *Grundschrift* wird für mathematische und technologische Werke jetzt gewöhnlich die Antiqua gewählt. Die meisten Verfasser und Verleger ziehen in diesem Falle vor, die algebraischen Buchstaben aus *Kursiv* setzen zu lassen, weil hierdurch das Ganze wesentlich an Übersichtlichkeit gewinnt. Nicht gleichzustellen mit den algebraischen Buchstaben (also nicht Kursiv, sondern Antiqua zu setzen) sind die Kürzungen für Maße und Gewichte, sowie einige andre, die später noch genannt werden. Bei Fraktursatz liegt es näher, für die algebraischen Buchstaben die Antiqua anzuwenden, nicht Kursiv, wie dies zuweilen geschieht.

Ganz unerläßlich ist es auch, eine Nonpareille Griechisch bereit zu haben, denn nur zu oft bedarf man ihrer für Indices oder Exponenten — und wenn eine Druckerei versucht, sich hier mit größeren Graden, vielleicht Petit, behelfen zu können (e^{φ} statt e^{φ}), so werden dies schon die meisten Autoren zurückweisen, abgesehen davon, daß es eben falsch ist.

Fettschriften werden für die Formeln selbst seltener gebraucht; immerhin kommt auch dies vor. Sollen ganze Formeln durch Fettschrift hervorgehoben werden, so sind ordnungsgemäß nicht bloß die gerade passend vorhandenen Buchstaben und Ziffern, sondern auch alle mathematischen Zeichen, Indexbuchstaben usw. mit fett zu setzen. Anstellige Setzer verschaffen sich kurzerhand fehlende Buchstaben (aus fetter Griechisch, Nonpareille Kursiv usw.) durch Reiben der Bildseite einer gewöhnlichen Type auf einer Schließplatte, doch ist das Ergebnis oftmals schauderhaft und beleidigt jedes normal empfindende Auge.

Was die Griechisch betrifft, so ist in den gewöhnlichen Schnitten meistens das α nicht deutlich genug vom Kursiv-a unterschieden, weshalb in vielen Druckereien mindestens ein für mathematischen Satz bestimmtes besonderes α mit scharf sich schneidenden Hasten vorhanden ist.

Auszeichnung durch Kursiv. In der Anwendung der Kursiv ist Vorsicht zu empfehlen, denn nicht jeder einzeln stehende Buchstabe ist ohne weiteres als algebraischer Buchstabe anzusehen, wie schon die bekannten Kürzungen m g l usw. dartun.

Von den weniger bekannten, in technologischen und anderen wissenschaftlichen Werken vorkommenden Abkürzungen von Maßen usw., die nicht Kursiv zu setzen sind, führen besonders alle die irre, die gewöhnlich ohne Punkt geschrieben werden, wie at (Atmosphären), t (Tonne), was allerdings ein andermal auch „Temperatur" oder „Zeit" („tempus") bedeuten kann. Hierher gehören ferner: A (Ampere), AR (Rektascension, astr.), AW (Amperewindungen), EK (elektromotorische Kraft), HE (Hefnereinheit, bei der Lichtstärkemessung), HP (Horsepower = Pferdestärke), KL (Kraftlinien), KW (Kilowatt), LW (Leitungswiderstand), MF (Magnetfeld oder Magnetfluß), MK (magnetomotorische Kraft), NK (Normalkerzen), PS (Pferdestärken), V (Volt, das Maß für die elektrische Spannung, Einheit der elektromotorischen Kraft), W (Watt, Einheit der elektrischen Arbeit), WE (Wärmeeinheit), WS (Wattstunde) und viele andre, deren Charakter (ob Maßbezeichnung oder algebraischer Buchstabe) der Setzer eben nur durch aufmerksames Lesen des Manuskriptes ergründen kann. Wenn gar noch Formen wie PS_i und PS_e (für indizierte und effektive Pferdestärke) gebraucht werden, so ist es verzeihlich, wenn der Setzer hierin algebraische Buchstaben zu sehen glaubt.

Von mathematischen Ausdrücken, die *nicht* Kursiv zu setzen sind und immer in abgekürzter Form (ohne Punkt) angewendet werden, sind die hauptsächlichsten: arc (Bogen), arc tg (Bogentangente), const (mit c zu schreiben, da lateinisch „constans" zu denken), cos (Kosinus), cosec (Kosekante), ctg, cotg (Kotangente), lim (limes = Grenze, z. B. der Grenzwert des Differenzenquotienten), lg, log (Logarithmus), log nat (natürlicher Logarithmus), max (maximal), min (minimal), sec (Sekante), sin (Sinus), tg, tang (Tangente). Als veraltete, selten noch vorkommende sind cos vers (cosinus versus, Querkosinus) und sin vers (sinus versus, Quersinus) zu nennen.

Auch die oft hochgestellten Kürzungen $^{h\ m\ s}$ für Stunden, Minuten, Sekunden gehören noch hierher.

Algebraische Buchstaben.

Die Schwierigkeiten für den Setzer bestehen aber nicht allein darin herauszufinden, was er Kursiv zu setzen hat, sondern bei den meistens wenig kalligraphisch geschriebenen Manuskripten ist es ein noch größeres Kunststück, die algebraischen Buchstaben selbst richtig zu erkennen. Was nützt es dem Setzer, wenn er weiß, daß Punkte im allgemeinen mit großen lateinischen, Winkel mit kleinen griechischen Buchstaben bezeichnet werden, oder daß $m\ n$ gegebene Größen, $x\ y\ z$ unbekannte und $a\ b\ c$ unbestimmte Größen sind, r den Halbmesser (radius), e die Grundzahl der natürlichen Logarithmen, f Funktion, f' abgeleitete Funktion usw. bedeuten? Bei dem weiten Anwendungsgebiet der mathematischen Formel in allen Zweigen der exakten Wissenschaften und bei der sich hieraus ergebenden Mannigfaltigkeit und Verschiedenheit in der Bezeichnung der Rechnungselemente kann der Setzer ja gar nicht beurteilen, welche Möglichkeit für das Vorkommen des einen

oder andern Buchstaben gegeben ist, zumal ihre Bedeutung je nach Lage des Falles wechseln kann, und in der Tat wechselt.

Nur wenige Autoren sind so vernünftig einzusehen, daß für den Setzer das Manuskript zu einem mathematischen Werke nichts als ein Gewirr toter Buchstaben ist, und sie kommen dem Verständnis von vornherein durch Aufstellung eines Verzeichnisses der vorkommenden Formelbuchstaben oder, wo nötig, durch eine erklärende Notiz auf dem Rande des Manuskripts entgegen. Mitunter ist ein solches Verzeichnis einem Kapitel oder Abschnitt schon im Interesse des Buchbenutzers vorangestellt oder es finden sich im Text hier und da zerstreut erklärende Bemerkungen, die der Setzer aber auch aufmerksam beachten sollte, da sie ihm eine halbwegs sichere Handhabe bieten. Es heißt da z. B.: Widerstand w, Widerstand des Ankers w_a, Eisenverlust V_e, Verlust der Magnetwicklung V_m, Reibungsverlust V_r usw. Hier ist leicht zu erkennen, daß kein ω, sondern ein w (*W*iderstand) vorliegt, ebenso daß der Index bei V_r ein r, kein griechisches ν usw. sein soll (denn es entspricht der Bedeutung *R*eibung) usw. Zuweilen ist auch die Beurteilung von Formelbuchstaben auf Umwegen möglich, so wenn der Verfasser für seine Bezeichnungen die lateinische Sprache wählt, z. B. v Geschwindigkeit (= lat. velocitas), wo also ein v, kein griechisches υ vorliegt. Oder es sind griechische Anfangsbuchstaben gewählt, z. B.: ϱ für *R*adius der Krümmung oder Reibungskoeffizient, $\varDelta$ für Determinante, Differenz, Entfernung (distantia) usw.; in letzterem Fall also nicht $\triangle$ sondern $\varDelta$.

Die Fähigkeit des Setzers, derartige Beziehungen der in den Berechnungen vorkommenden Buchstaben mit dem im Text behandelten Stoff zu finden, ist viel wertvoller als die Kenntnis einzelner feststehender Bedeutungen algebraischer Buchstaben, z. B. daß i (imaginäre Einheit) die Quadratwurzel aus -1 ist, was ihm ja aus dem Kommersbuch bekannt sein könnte, wo es heißt:

„Die Wurzel aus minus 1 setzt man gleich i,
Doch der Inhalt des Kreises ist r^2 [rQuadrat] π."

Damit soll natürlich nicht gesagt sein, daß die Bekanntschaft mit mathematischen Tatsachen und der gebräuchlichen Ausdrucksweise nicht nützlich sein könnte — leider wird man sie aber beim Setzer nur selten antreffen können, denn auf seiner Volksschule lernt er davon nichts oder wenig, und wenn er höhere Schulbildung besitzt, bleibt er gewöhnlich nicht Setzer, wenn er's überhaupt wird.

Mathematische Zeichen.

Es ist vielleicht nicht überflüssig, auf die mathematischen Zeichen etwas näher einzugehen, wenn es auch einer Erklärung der gewöhnlichen Operations- und Beziehungszeichen ($+ - \times \cdot :$ und $= < > \lesseqgtr$ usw.) hier wohl kaum bedarf. Hinsichtlich ihrer Form und Größe ist jedoch zu bemerken, daß sie darin nicht immer allen berechtigten Anforderungen entsprechen. So sind ihrer manche etwas zu groß und treten dadurch vor den nebenstehenden Buchstaben viel zu sehr hervor; oder sie sind zu fett, wie manche Integral-, Wurzel- und Summenzeichen, Klammern und Parenthesen, und wirken dann geradezu aufdringlich. Manche Gießereien haben darum diese letzteren Zeichen auch in mageren Schnitten zur Auswahl, oder liefern sie überhaupt nur in zweckentsprechenden Formen.

$\times + - =$ usw. sollten nie die ganze Oberfläche des Buchstabenkopfes bis zum äußersten Rand in Anspruch nehmen, sondern etwas zierlicher ausgestaltet werden, etwa so, daß sie mit den Buchstaben mit Oberlänge gut zusammenstimmen: $\times + - =$. Sind gar $\pm$ und $\mp$ nicht vorhanden, so wird ihre Zusammensetzung aus solch einem großen Pluszeichen $+$ und feiner Linie besonders unbeholfen aussehen: a $\underline{+}$ b, b $\overline{+}$ c statt a $\pm$ b, b $\mp$ c.

Überhaupt wird beim Zusammensetzen nicht vorhandener Zeichen viel gesündigt. Das Zeichen $\lesseqgtr$ („größer, gleich oder kleiner") darf darum nicht etwa aus $<$ und $>$ auf vollen Kegel zusammengesetzt werden, so daß es neun oder gar elf Viertelpetit hoch wird: $\varepsilon \substack{<\\=\\>} 1$, sondern es müssen zu diesem Zwecke entsprechende Stücke (vielleicht auf Nonpareillestärke) zur Hand sein, wodurch das Ganze auf sieben Viertelpetit unterzubringen ist. In manchen Druckereien gibt es unterschnittene $<$-Zeichen, die sich sehr vorteilhaft zu $\lesseqgtr$ bzw. $\gtreqless$ zusammensetzen lassen. Das Beste werden aber doch immer die in ein Stück gegossenen Zeichen sein, und haben ja auch die Gießereien die verschiedenen Kombinationen wenigstens auf Petit und Korpus vorrätig. — Im allgemeinen werden die Formen $\lesseqgtr \gtreqless \geqq \leqq$ vor $\lessgtr \gtrless \geq \leq$ vorgezogen.

Das Kongruenzzeichen $\cong$ sollte erst recht in keiner Werkdruckerei fehlen, wenigstens wenn nicht auch der Teil $\sim$ passend (vielleicht auf Halbpetitstärke) vorhanden ist; die Zusammensetzung eines S mit der Doppelfeinen gibt meistens ein abscheuliches (übrigens unrichtiges) Bild: S̲. Allerdings ist ja das $\sim$ (= ähnlich) auf ein S (= lat. similis) zurückzuführen, aber es muß mit der Tatsache gerechnet werden, daß die heute übliche Gestalt der Zeichen $\sim$ und $\cong$ nur das Spiegelbild eines S′ zeigt.

Der Setzer muß immer, wenn er dieses oder jenes Zeichen einmal zusammensetzt, mit dem nötigen Verständnis verfahren und solche Noterzeugnisse dem übrigen Material anpassen, so daß sie weder unbeholfen aussehen noch etwa unverständlich sind.

Es gibt überdies nur wenige, die dies zulassen, wie $\div$ $\because$ $\square$ $\perp$ $\veebar$ $\boxplus$ ∞ (liegende 8), $\equiv$ (identisch gleich), $\|$ (nicht mit Bruchstrichen //). Das richtige ist natürlich stets, von vornherein *alle* gewöhnlich zum mathematischen Satz (Arithmetik, Algebra usf. bis zur höheren Analysis) gebrauchten Zeichen in einem Schnitt anzuschaffen, damit später nicht alle möglichen Formen durcheinander verwendet werden müssen, wie dies die Folge ist, wenn immer nur einzelnes mit Rücksicht auf die verschiedensten Wünsche der Besteller nachbestellt wird.

Als Multiplikationspunkte können gewöhnliche Punkte verwendet werden: $a.b.c$, doch sind vielfach sogenannte „auf Mitte stehende“ Punkte in Gebrauch $(a \cdot b \cdot c)$, die zuweilen auf Halbgeviert gegossen sind, also ohne besonderen Zwischenraum versetzt werden müssen; besser ist es aber, diese Punkte nur auf Viertelpetitbreite zu gießen, weil der Zwischenraum doch auch beim Formelsatz nicht so etwas unbedingt Feststehendes ist und zuweilen auch bei die Zeile füllenden Formeln vermindert werden muß usw.

Einige allgemeine Satzregeln.

Von den allgemeinen Satzregeln wird von Neulingen und sonstigen Uneingeweihten immer wieder die erste vernachlässigt, daß im Formelsatz bei den mathematischen Zeichen nur ein Viertelgeviert, höchstens ein Dreipunktspatium zu setzen ist. Dies gilt aber auch beim Minuszeichen, wo anderseits manche Setzer den Zwischenraum gern ganz weglassen: a—b statt richtig $a - b$ usw. Zwischen aufeinanderfolgende algebraische Buchstaben gehört ein feines Spatium, aber auch nur ein solches: ab, $x\varphi y$. Der Exponent muß sich unmittelbar an die Basis anfügen, ebenso der Index: δ^m, f^2, r', a_n, x_o usw.

Für Notenhinweise empfiehlt sich besser das Sternchen, da die Verwendung der Ziffer leicht zu Mißverständnissen führen kann oder doch die Übersicht erschwert: $q = y + \Theta k^2)$ statt $q = y + \Theta k^{**})$.

Werden die Gleichungen numeriert, so sind diese Zahlen in Parenthesen zu setzen und nach rechts bis zum Rande auszuschließen, oder höchstens ein Geviert einzurücken; Auspunktieren ist nicht nötig:

$$a^{x+p} + a^{x+q} = b^{x+m} + b^{x+n} \qquad (12)$$

Einzelne Formelzeilen werden auf die Mitte der Zeile ausgeschlossen; stehen aber mehrere Formelzeilen in Beziehung zueinander, wie dies beispielsweise bei Gleichungen öfter vorkommt, so werden sie derart untereinander gestellt, daß ein maßgebendes mathematisches Zeichen, in diesem Falle also der Gleichheitsstrich, in gerader Richtung untereinander zu stehen kommt:

$$\left\{\begin{aligned} \sin\delta &= \sin h \sin\varphi - \cos h \cos\varphi \cos a \\ \cos\delta \sin t &= \cos h \sin a \\ (\cos\delta \cos t &= \sin h \cos\varphi + \cos h \sin\varphi \cos a). \end{aligned}\right.$$

In ähnlicher Weise muß überall verfahren werden, wo es auf eine übersichtliche Gruppierung ankommt, z. B:

$$(R) \begin{vmatrix} a_{11} - \lambda & a_{12} & a_{13} \\ a_{12} & a_{22} - \lambda & a_{23} \\ a_{13} & a_{23} & a_{33} - \lambda \end{vmatrix} = 0.$$

Nach demselben Grundsatz ist zu handeln, wenn Formeln gebrochen werden müssen. Vor allem darf dies nur vor einem Gleichheitsstrich oder den hauptsächlichsten Verknüpfungszeichen $+ - \pm$ geschehen; die Zeichen selbst werden zu dem abgetrennten Teil gezogen, nur auf besonderes Verlangen eines Verfassers sind sie auch am Schluß des ersten Teiles der Formel zu setzen, jedenfalls aber auf der neuen Zeile zu wiederholen. Das den abgetrennten Formelteil beginnende Zeichen wird unter ein gleichartiges Zeichen des ersten Teiles gesetzt, z. B.:

$$\begin{aligned} a_{11} x_1 x &+ a_{12}(xy_1 + xy_1) + a_{22} y_1 y + a_{13}(x_1 + x) \\ &+ a_{23}(y_1 + y) + a_{33} = 0. \end{aligned}$$

In Parenthesen oder Klammern zusammengefaßte Formelglieder dürfen nicht getrennt werden, es ist gegebenenfalls eher das Format zu überschreiten, d. h. die Zeile breiter zu setzen, oder durch Beseitigung der Zwischenräume der betreffende Formelteil mehr zusammenzudrängen:

$$\begin{aligned} &\lambda^3 - (a_{11} + a_{22} + a_{33}) \\ &\lambda^2 + (a_{11}a_{22} + a_{22}a_{33} + a_{33}a_{11} - a_{12}^2 - a_{13}^2 - a_{23}^2) \\ &\lambda\ - (a_{11}a_{22}a_{33} + 2a_{12}a_{13}a_{23} - a_{11}a_{23}^2 - a_{22}a_{13}^2 - a_{33}a_{12}^2) = 0. \end{aligned}$$

In manchen Druckereien wird es zwar zugelassen, mehrfach eingeschlossene Formelglieder zu trennen, doch verwerfen die meisten Fachmänner auch dieses, so daß beispielsweise in nachfolgender Formel der in { } eingeschlossene Teil untrennbar sein würde:

$$\begin{aligned} J = \pm \tfrac{1}{2}\{r_1 r_2 \sin(\varphi_2 - \varphi_1) &+ r_2 r_3 \sin(\varphi_3 - \varphi_2) \\ &+ r_3 r_1 \sin(\varphi_1 - \varphi)\}. \end{aligned}$$

In der Praxis wird man wohl hier und da aus der Not eine Tugend machen müssen und solche Trennungen zulassen, das hindert aber nicht, es als grundsätzlich falsch anzusehen.

Interpunktion. — Es ist nicht die geringste Ursache, hinter Formeln die Interpunktion wegzulassen, denn *hier* kann sicher nicht davon die Rede sein, daß ein Punkt oder Komma etwa die Harmonie stören könne, und zu einer im übrigen exakten Ausführung gehört auch richtige Interpunktion, abgesehen davon, daß durch ihren Mangel mitunter das Verständnis erschwert wird. Zu beachten ist aber das sonst verpönte „Spatium vor dem Komma“ — hier ist es am rechten Platze, nicht nur vor Komma, sondern eigentlich auch vor dem Punkt:

$$\operatorname{tg}\frac{\gamma}{2} = \cos\beta + \gamma_n\,.$$

Über den Schlußpunkt nach doppelzeiligen Brüchen ist man noch nicht ganz einig; für richtig muß wohl der gewöhnliche Punkt angesehen werden, z. B.: $x_0 y_0 = \frac{\pi\, 2}{\lambda}$. Trotzdem bedient man sich in Wirklich-

keit in solchem Falle doch meistens des Multiplikationspunktes: $x_0 y_0 = \frac{\pi 2}{\lambda}$.

Brüche und gebrochene Größen.

Autoren, die für eine gute typographische Ausstattung ein geübtes Auge haben, verlangen im allgemeinen die als *Brüche* erscheinenden Formelglieder *einen Grad kleiner* als die Hauptzeile der Formel, mit der wohl unanfechtbaren Begründung, daß die Teile eines gebrochenen Gliedes (also Zähler und Nenner des Bruches) nicht ebendenselben Schriftgrad beanspruchen können wie die Ganzen. Die schwerfällige Breitspurigkeit umfänglicher Brüche, die aus der gleichen Schrift wie die Grundzeile gesetzt sind, wird ja auch ein feinfühliges Buchdruckerauge empfinden, man vergleiche:

$$\cos\alpha = -\cos\beta \frac{\operatorname{tg}\dfrac{\sigma-\beta}{2}\operatorname{tg}\dfrac{\sigma-\gamma}{2}}{\operatorname{tg}\dfrac{\sigma}{2}\operatorname{tg}\dfrac{\sigma-\alpha}{2}} + \sin\beta\sin\gamma$$

und

$$\cos\alpha = -\cos\beta \frac{\operatorname{tg}\tfrac{\sigma-\beta}{2}\operatorname{tg}\tfrac{\sigma-\gamma}{2}}{\operatorname{tg}\tfrac{\sigma}{2}\operatorname{tg}\tfrac{\sigma-\alpha}{2}} + \sin\beta\sin\gamma$$

Und noch etwas auffälliger in folgendem Beispiele:

$$\frac{f_a}{f_b} = \frac{\dfrac{\sin\dfrac{\pi}{12}}{\dfrac{\pi}{12}}}{\dfrac{\sin\dfrac{\pi}{8}}{\dfrac{\pi}{8}}} = 11{,}032 \qquad \frac{f_a}{f_b} = \frac{\frac{\sin\frac{\pi}{12}}{\frac{\pi}{12}}}{\frac{\sin\frac{\pi}{8}}{\frac{\pi}{8}}} = 11{,}032.$$

Sodann ist eine der ersten Regeln, daß der Bruchstrich stets *wagerecht*, nie schräg verlaufen soll, also

$$\frac{4}{3}R\cdot\frac{4}{5}R\cdot\frac{2}{3}R\cdots \quad \text{nicht} \quad {}^4/_3 R\cdot{}^4/_5 R\cdot{}^2/_3 R\cdots$$

$$\frac{1}{1.2}+\frac{1}{1.2.3}+\cdots \quad \text{nicht} \quad {}^1/_{1\cdot 2}+{}^1/_{1\cdot 2\cdot 3}+\cdots$$

Gleichwertige Formelglieder erfordern auch die gleiche Schriftgröße. So müssen also in Formeln, die zweizeilige Brüche enthalten, auch die reinen Ziffernbrüche zweizeilig gesetzt werden, z. B.:

$$dx = \frac{m}{b}\cdot\frac{x}{2}\cdot\frac{4}{2}\cdot\frac{6}{2}z \quad \text{nicht aber} \quad dx = \frac{m}{b}\cdot\frac{x}{2}\cdot\tfrac{4}{2}\cdot\tfrac{6}{2}\cdot z$$

$$\frac{4}{3}R_1\cdots\frac{2n-4}{n}R_1 \quad \text{nicht aber} \quad \tfrac{4}{3}R_1\cdots\frac{2n-4}{n}R_1 \text{ usw.,}$$

denn das durch diese typographische Behandlung bedingte Zurücktreten der Ziffernbrüche ist ungerechtfertigt. Voraussetzung ist hierbei freilich, daß die Formel nicht etwa nach der Art geschrieben ist, wie man dies zuweilen in Elementarbüchern antrifft, z. B. $\tfrac{1}{2}h\times g$ statt $\frac{h}{2}\cdot g$ (= halbe Höhe $\times$ Grundfläche) usw. Dies hat auch für *Bruchbrüche* Gültigkeit, die in Schulrechenbüchern bei reinem Ziffernsatz zuweilen so gesetzt werden, daß der Schrägstrich im Bruch des Nenners oder des Zählers zur Anwendung kommt $\left(\frac{4^1/_2}{8}\ \frac{^4/_5}{6}\ \frac{^2/_3}{^3/_4}\ \frac{1}{^5/_6}\right)$ — im übrigen ist dies aber nicht zulässig, am wenigsten bei Buchstabenrechnung; man setzt also:

$$f(x)-\varphi(x) = \frac{\dfrac{1}{\varphi(x)}-\dfrac{1}{f(x)}}{\dfrac{1}{f(x)}\cdot\dfrac{1}{\varphi(x)}},$$

nicht aber: $f(x)-\varphi(x) = \frac{1/\varphi(x)-1/f(x)}{1/f(x)\cdot 1/\varphi(x)}$.

Es ist wohl selbstverständlich, daß die Grundzeile gemäß dem Verlaufe der Bruchlinie unterlegt werden muß, nicht aber in die Mitte der gesamten Höhe des Bruches ausgeschlossen werden darf, also:

$$r_3' = r_3\left(\frac{\dfrac{w_1}{2}f_a}{w_2 f_b}\right)^2, \text{ nicht aber } r_3' = r_3\left(\frac{\dfrac{w_1}{2}f_a}{w_2 f_b}\right)^2.$$

Index und Exponent.

Wenn mehrere gleichbenannte Größen in einer Rechnung vorkommen, so unterscheidet man diese durch Hinzufügung des bereits von Leibniz in die Mathematik eingeführten *Index* (d. h. Anzeiger); dies ist eine rechts an den algebraischen Buchstaben angehängte, tiefgestellte Zusatzbezeichnung aus kleinerer Schrift: $b_1\ b_2\ b_3\ldots b_n$. So sind z. B. $P_1\ P_2\ P_3\ P_4$ die vier Ecken eines Vierflächs, $E_1\ E_2\ E_3\ E_4$ die ihnen gegenüberliegenden Flächen, usw. In solchen Reihen ein Komma zwischen die einzelnen Glieder zu setzen (P_1, P_2, P_3, P_4), ist nicht nötig, es empfiehlt sich dies nicht einmal, weil es die Übersichtlichkeit eher erschwert als erhöht.

Es ist wichtig, diese tiefstehenden Ziffern und Buchstaben aus einer Schriftgröße zu setzen, die sich durch ihre Kleinheit erheblich von der Grundschrift unterscheidet, und ihnen eine solche Stellung zu geben, daß ihre Bedeutung sofort erkennbar ist. Sie sind darum so auszuschließen, daß der Index ungefähr in seiner Mitte von der Grundlinie des Hauptbuchstaben geschnitten wird: n_n. Das läßt sich nun freilich wegen der verschiedenen Gestalt der Buchstaben (je nach Ober- und Unterlänge usw.) nicht glatt durchführen; um so mehr ist aber von vornherein bei der Wahl der Schriften darauf zu achten, daß nicht so unübersichtliche Satzbilder entstehen können wie q_b und ähnliche, wie es bei Anwendung einer großen Nonpareilleschrift für den Index neben einer recht kleinen Borgis als Grundschrift vorkommen kann. Der Verfasser eines technologischen Lehrbuchs bestand in solchem Falle darauf, daß der Index eine *Achtel*petit weiter herunter gerückt werde, und ließ sich durch keinerlei Gegenvorstellungen

der Druckerei davon abbringen. Noch weit unangenehmer ist die Erfüllung solcher Bedingungen, wenn Indexbuchstaben nach Art der tiefstehenden Bruchziffern, also auf Kegel der Grundschrift gegossen ($_{a\ b\ c}$), verwendet werden. Hier kann die einzuhaltende Schriftlinie der Indexbuchstaben nicht vorsichtig genug abgewogen werden, ja es wird sich vielleicht gar nicht mit ein und denselben Indizes für alle Korpus- und Borgisschriften auskommen lassen, denn stehen die Indexbuchstaben sehr tief, so hängt der Index zuweilen zu weit herunter: b_p, stehen sie etwas hoch, so leidet das Satzbild unter der entgegengesetzten Unannehmlichkeit: q_b. Es wird sich darum nicht immer ganz umgehen lassen, durch passend unterlegte gewöhnliche Nonpareillebuchstaben die gewünschte Stellung der Indizes zu erzielen, wo die eigentlichen Indexbuchstaben nicht genügen; übrigens muß doch schon von vornherein damit gerechnet werden, daß solche auf Kegel der Grundschrift gegossene (tiefstehende) Indexbuchstaben neben einer gewöhnlichen Nonpareille verwendet werden können, weil die Beschaffenheit mancher Indizes die Verwendung der Indexbuchstaben nicht zuläßt, z. B.: $W_{0\,(\alpha=1n)}$.

Eine ähnliche und gleich sorgfältige Behandlung wie der Index erfordert der *Exponent.* Dieser zeigt an, wievielmal eine Größe mit sich selbst multipliziert werden soll, und wird rechts von dieser (der Grundzahl oder *Basis*) hoch gestellt, z. B. 6^2 heißt soviel wie 6×6; oder $6^3 = 6 \times 6 \times 6$; oder $a^4 = a \times a \times a \times a$ (gewöhnlich geschrieben $a\,a\,a\,a$) usw. Der Exponent kann aber auch eine negative oder gebrochene Zahl sein und vermag durch größere Kompliziertheit den Setzer vor ziemlich schwierige Aufgaben zu stellen. Vor allem darf ein aus mehreren Buchstaben und Zeichen bestehender Exponent nicht allzu sperrig gesetzt werden: $R^{a\ +\ b}$, also nicht etwa mit Halbgevierten, sondern es genügen auch bei den Operationszeichen feine Spatien, denn hierdurch wird die Zusammengehörigkeit besser zum Ausdruck gebracht: R^{a+b}. Manche Setzer lassen zwischen den einzelnen Buchstaben den Zwischenraum überhaupt wegfallen, doch gibt dies wieder ein gar zu gedrängtes Aussehen; man vergleiche

$$[f(x)]^{\varphi(x)} = e^{\varphi(x)lf(x)} \text{ und } [f(x)]^{\varphi\,(x)} = e^{\varphi\,(x)\,l\,f\,(x)}.$$

Der *gebrochene Exponent* ist eins der größten Schmerzenskinder des ganzen mathematischen Satzes. Für ihn müssen meistens viel zu große Typen verwendet werden, weil eine bessere Anordnung technisch unausführbar ist. Hierdurch wirkt der Exponent mitunter so aufdringlich, daß die Basis daneben ganz verschwindet, wie das folgende Beispiel der sog. Arrheniusschen Gleichung dartun kann:

$$\frac{K_1}{K_2} = e^{\frac{\mu}{2}\frac{(T_1 - T_2)}{(T_1 T_2)}}.$$

Das richtige Verhältnis würde nach der Theorie ungefähr erreicht, wenn die Bruchlinie des Exponenten etwa in der Höhe des Kopfes der Basis verliefe, und so hat denn im Ernste ein Mathematiker vorgeschlagen, in solchem Falle die Basis aus einem größeren Schriftgrad, etwa aus Mittel, zu setzen:

$$e^{\frac{\mu}{2}\frac{(T_1 - T_2)}{(T_1 T_2)}}.$$

Wie damit aber ein Setzer bei einer komplizierten Formel zurechtkommen soll, ist nicht zu verstehen, es sei denn, er setzte die ganze Grundzeile aus der größeren Schrift, denn andernfalls wird ihm die richtige Einstellung des einen abweichenden Formelgliedes doch Schwierigkeiten machen, z. B.:

$$a^{\frac{r}{n}} = \sqrt[n]{a^r}.$$

Auch erscheint die Anwendung verschiedener Schriftgrade für gleichartige Formelglieder nicht richtig, wie nachfolgendes Beispiel zeigt:

$$a^{-\frac{r}{n}} = a^{\frac{-r}{n}} = a^{\frac{r}{-n}} = \frac{1}{a^{\frac{r}{n}}} = \sqrt[n]{a^{-r}} = \sqrt[-n]{a^r} = \frac{1}{\sqrt[n]{a^r}}\cdot$$

Dieser Weg scheint also nicht recht gangbar. Da sich nun aber bei einer Grundschrift auf Korpuskegel ein gebrochener Exponent aus Nonpareille immer seiner Basis schwer wird anfügen lassen, bleibt als einziger anderer Ausweg der, diese *Exponenten*, soweit dies ausführbar ist, aus *kleinerer* Schrift zu setzen, und dies ließe sich in einer größeren Druckerei, die im Besitze kleinerer Schriftgrade (Diamant) ist, schon bis zu einem gewissen Grade durchführen, wenigstens soweit nur Ziffern und algebraische Buchstaben in Betracht kommen (Griechisch ausgenommen); es würde dann hierzu nur der Anschaffung einiger Zeichen (+ =) auf Halbpetitkegel bedürfen. Die obige Formel bekäme dann folgendes Aussehen und wäre damit mindestens ebenso übersichtlich, aber bedeutend ebenmäßiger als bei jener Ausführung mit eingeflickten Typen aus Mittel:

$$a^{-\frac{r}{n}} = a^{\frac{-r}{n}} = a^{\frac{r}{-n}} = \frac{1}{a^{\frac{r}{n}}} = \sqrt[n]{a^{-r}} = \sqrt[-n]{a^r} = \frac{1}{\sqrt[n]{a^r}}\cdot$$

Man vergleiche endlich hierzu noch die nachfolgenden Satzbilder von umfangreicheren gebrochenen Exponenten in der üblichen Satzweise aus Nonpareille und in der vorgeschlagenen aus Diamant:

$$a^{\frac{r}{n}} : a^{\frac{p}{q}} = a^{\frac{r}{n} - \frac{p}{q}} \qquad a^{\frac{r}{n}} : a^{\frac{p}{q}} = a^{\frac{r}{n} - \frac{p}{q}}$$

$$\left(a^{\frac{r}{n}}\right)^{\frac{p}{q}} = a^{\frac{r}{n}\cdot\frac{p}{q}} \qquad \left(a^{\frac{r}{n}}\right)^{\frac{p}{q}} = a^{\frac{r}{n}\cdot\frac{p}{q}}$$

und man wird finden, daß der Exponent aus Diamant bedeutend vorteilhafter „steht“, so daß es sich im einzelnen Falle doch vielleicht empfiehlt, diese kleine technische Schwierigkeit in Kauf zu nehmen. Es bleiben dann nur einige wenige Fälle, denen sich nicht beikommen läßt, bei welchen aber jede andre

Ausführung, außer mit einer Basis aus Text oder Tertia, gleichfalls versagt, z. B.

$$e^{\frac{n+3mn}{x}}.$$

Sind Index und Exponent zugleich hinter einem Buchstaben anzubringen, so soll dies nicht in Nebeneinanderstellung geschehen (${f_1}^3$ oder ${f^3}_1$), sondern in *Über*einanderstellung: f_1^3. Es müssen also zu diesem Zwecke entsprechende Typen zur Anwendung kommen. Zwischen Index und Exponent ist womöglich noch ein geringer Zwischenschlag zu legen: also bei Korpus Grundschrift Exponent und Index auf Halbpetit, nicht auf Perl, zu setzen, soweit dies ausführbar ist: f_1^3 t_0^x. Die gewöhnlichen gebrochenen Ziffern, die auf Geviert gegossen sind, eignen sich nicht so ohne weiteres hierzu, da sie etwas zu viel Fleisch haben; am zweckmäßigsten sind wirkliche Diamantziffern, also auf Halbpetit-Halbgeviert gegossene Ziffern, die sowohl für Petit als Korpus dienen können und bei mehrstelligen Zahlen kein so sperriges Satzbild ergeben, vergleiche:

$$x_3^{12} + y_3^{12}\, z_3^{12} \text{ statt } x_3^{1\,2} + y_3^{1\,2} + z_3^{1\,2}.$$

Die Verwendung solcher Ziffern empfiehlt sich auch für gebrochene Exponenten: $y^{\frac{13}{2}}$ statt $y^{\frac{1\,3}{2}}$.

Zu regelrechtem Satz ist ebenfalls erforderlich, Minutenstriche auf Halbpetit-Halbgeviert zu haben, da andernfalls die gleichen Unschönheiten in die Erscheinung treten wie bei Verwendung gewöhnlicher Bruchziffern, z. B. ${f''}_x$ oder ${f_x}''$ statt f''_x. Beim Vorkommen vieler Striche bekommt die Formel etwas so Unruhiges, daß tatsächlich der Überblick erschwert ist, wenn nicht Index und Exponent übereinander stehen; man vergleiche

$$\frac{d^2y}{dx^2} = -\frac{{f''}_{xx}{f'^2}_y - 2{f''}_{xy}{f'}_x{f'}_y + {f''}_{yy}{f'^2}_x}{{f'^3}_y}$$

mit der richtigen Ausführung:

$$\frac{d^2y}{dx^2} = -\frac{f''_{xx}f'^2_y - 2f''_{xy}f'_xf'_y + f''_{yy}f'^2_x}{f'^3_y}.$$

Mehrzeilige Zeichen.

Von den zwei- und mehrzeiligen mathematischen Zeichen kommen die Wurzel und das Integral am häufigsten vor; sie müssen auf alle Fälle in den benötigten Kegelgraden vorhanden sein, während beim Summenzeichen (Σ) und dem Zeichen für Produkt (Π) schon eher von dieser strengen Forderung etwas nachgelassen wird.

Das *Wurzelzeichen* $\sqrt{\ }$, entstanden aus einem kleinen r (radix = Wurzel), muß das Formelglied, dem es vorgesetzt ist, nicht nur vollkommen decken, sondern immer noch eine Viertelpetit höher sein als dieses, damit die über letzterem verlaufende feine Linie am Zeichen anschließt:

$$\sqrt[n]{a:b} = \sqrt[n]{\frac{a}{b}} \qquad \frac{z}{\sqrt[n]{a}} = \frac{z\sqrt[n]{a^{n-1}}}{a}$$

$$\operatorname{tg}\left(\frac{a}{b} - \frac{d}{4}\right) = \sqrt{\frac{\operatorname{tg}\frac{\sigma-\beta}{2}\operatorname{tg}\frac{\sigma-\gamma}{2}}{\operatorname{tg}\frac{\sigma}{2}\operatorname{tg}\frac{\sigma-\alpha}{2}}}.$$

Die an die Wurzel ansetzende Linie darf ihr Glied (den Radikand) nicht überschreiten und nicht über andere Glieder hinwegragen, z. B.:

$$\sqrt[2n+1]{a^{2n+1}} = a, \text{ nicht aber } \sqrt[2n+1]{a^{2n+1} = a}.$$

Enthält in einer Wurzelformel der Radikand wiederum ein Wurzelzeichen, wie dies z. B. in der Cardanischen Formel, wie nachstehend, der Fall ist, so muß dieses zweite Wurzelzeichen entsprechend kleiner sein:

$$y = \sqrt[3]{-\frac{1}{2}q + \sqrt{\frac{q^2}{4} + \frac{p^3}{27}}} + \sqrt[3]{-\frac{1}{2}q - \sqrt{\frac{q^2}{4} + \frac{p^3}{27}}}.$$

Wenn ein Wurzelexponent anzusetzen ist, muß ein *ausgeklinktes* Wurzelzeichen verwendet werden, andernfalls wird das ganze Formelbild gestört, vergl.:

$$\sqrt[m]{\sqrt[n]{a}} = \sqrt[mn]{a}, \text{ nicht aber } \sqrt[m]{\sqrt[n]{a} = \sqrt[mn]{a}}.$$

Das *Integral*zeichen ist aus einem S entstanden, dem Anfangsbuchstaben von „Summe“, da das Integral gewissermaßen die Summe aller Produkte ist, eine Größe, die aus ihrem unendlich kleinen Teil (Differential) berechnet oder wiederhergestellt wird. Beim „bestimmten Integral“ wird der obere und untere Grenzwert angegeben; es heißt also z. B.: $\int\limits_{x_0}^{x}$ das Integral von x_0 bis x; das „unbestimmte Integral“ zeigt keine Angaben der Grenzen.

In seiner Größe richtet sich das Integral nach der Höhe der zugehörigen Formelglieder:

$$\frac{\delta}{\delta\alpha}\int\limits_a^b f(x)\,dx \qquad \int\limits_0^\infty e^{-x}\,dx = 1 \qquad \int\limits_0^1 \frac{x\,dx}{\sqrt{1-x^2}} = 1.$$

Manche Setzer tun hier des Guten zu viel und verwenden z. B. auch in einfacher Korpuszeile Integrale von Text- oder Doppelcicero-Kegel, und verfallen dann oft, um den vielen leeren Raum etwas auszufüllen, in den weiteren Fehler, die Grenzwerte *neben* das Zeichen zu setzen, statt darunter und darüber:

$$\int_0^{\frac{\pi}{2}} \cos^{2n} x\,dx \text{ statt richtig } \int\limits_0^{\frac{\pi}{2}} \cos^{2n} x\,dx.$$

Es ist leicht zu sehen, wie sehr die Übersichtlichkeit der Formel hierunter leiden kann.

Der früher zuweilen geübte Brauch, das Integral so auszuschließen, daß die Bruchlinie gerade auf seine Mitte zeigt, gleichviel wie hoch der Zähler oder Nenner des Bruches sich aufbauen, dürfte heute kaum noch Anhänger haben und entspricht auch keineswegs unsern jetzigen Anschauungen von gutem Formelsatz.



Man setze also nicht:

$$\int\frac{y^n dy}{\sqrt{1+\frac{y^2}{n}}} \quad \text{statt} \quad \int\frac{y^n dy}{\sqrt{1+\frac{y^2}{n}}}.$$

Die Zeichen Σ (Summe) und Π (Produkt) werden in vielen Druckereien nicht für voll angesehen und sind in größeren Graden gar nicht vorhanden. In gewissen Grenzen macht sich der Mangel auch nicht allzusehr fühlbar, immerhin müssen aber auch diese Zeichen in entsprechender Größe genommen werden, wenn die Angaben der Grenzwerte hinzukommen, weil sonst unter Umständen ein unübersichtlicher Knäuel von Buchstaben entsteht. Man vergleiche

$$J=\lim_{n=\infty}\Sigma_0^{n-1}{}_\varkappa f\left(x_0+\frac{k}{n}[x-x_0]\right)\frac{x-x_0}{n}$$

mit der richtigen Ausführung unter Verwendung eines größeren Summenzeichens:

$$J=\lim_{n=\infty}\sum_0^{n-1}{}_\varkappa f \text{ usw.}$$

$$b_1+b_2+\cdots+b_n=\sum_\varkappa^{1\cdots n}bk \qquad b_1\cdot b_2\ldots b_n=\prod_\varkappa^{1\cdots n}bk.$$

Klammern und Parenthesen sind satztechnisch den mehrzeiligen Zeichen gleichzustellen, da auch sie sich bekanntlich nach der Höhe der einzuschließenden Formelglieder richten. Ihre Funktion besteht darin, aus mehreren Buchstaben, Ziffern und Zeichen bestehende Formelglieder zusammenzufassen, d. h. einzuschließen, und zwar in der Reihenfolge $\{[()]\}$:

$$rt-s^2\{e^2[(1+q^2)r-2pqs+(1-p^2)t]n\}\varrho+n^4=0.$$

Die Verwendung von Klammern der Form $\langle\rangle$ statt $\{\}$ ist im mathematischen Satz unstatthaft. Ebenso sind die aus Titelschriften entnommenen ( ) und [ ] meistens zu fett, um im Formelsatz verwendet werden zu können.

Die Einschlußzeichen sollen bekanntlich nur über die Höhe der wirklich von ihnen eingeschlossenen Formelglieder, nicht über die Höhe der in der Formelzeile überhaupt vorkommenden Glieder verlaufen, z. B:

$$S+\left[(1+q^2)r-(1+p^2)\frac{t}{x}\right],$$

also nicht:

$$f(x)=\left(\frac{x-a^2}{2}\right)+\left(x-a\right) \text{ usw.}$$

statt

$$f(x)=\left(\frac{x-a^2}{2}\right)+(x-a) \text{ usw.}$$

oder

$$y=\frac{m}{2}\left(e^{\frac{x}{a}}+e^{-\frac{x}{a}}\right) \text{ statt } y=\frac{m}{2}\left(e^{\frac{x}{a}}+e^{-\frac{x}{a}}\right).$$

Die Anfügung von Exponenten, Angabe von Grenzwerten usw. bei Klammern oder Linien, die über mehrere Formelzeilen verlaufen, ist nach den im übrigen gültigen Regeln auszuführen:

$$e=1+\frac{1}{1!}+\frac{1}{2!}+\frac{1}{3!}+\cdots=\lim\left(1+\frac{1}{n}\right)^n_{n=\infty}$$

$$\lim\left(1+\frac{x}{m}\right)^m\Big|_{m=\infty}=e^x. \qquad \lim(1+\delta)^{\frac{1}{\delta}}_{\delta=0}=e$$

$$\lim\frac{\Delta y}{\Delta x}=\lim\frac{f(x+\Delta x)}{\Delta x}\Big|_{\lim\Delta x=0}=\frac{dy}{dx}=y'.$$

$$\sqrt{a^2+b^2}=a\left(1+\frac{b^2}{a^2}\right)^{\frac{1}{2}}=a. \qquad R=\frac{1}{n}+\left(\frac{\delta U}{\delta k}\right)^{(n)}.$$

* * *

Im vorstehenden dürften die hauptsächlichsten Möglichkeiten des Formelsatzes berührt worden sein. Freilich kann der Formelsetzer täglich vor neue Aufgaben gestellt werden, die aber endlich doch alle nach denselben Gesichtspunkten zu behandeln sind.

Wenn hier auch einiges ausgeführt worden ist, was den Beifall des Setzerfaktors nicht finden wird, weil es den Formelsatz noch mehr verteuern könnte, der den Verlegern jetzt schon viel zu kostspielig erscheint, so muß dies zugestanden werden. Aber nicht die Buchdrucker sind es ja, die es „anders" haben wollen, sondern die Herren Mathematiker sind unzufrieden geworden. Es dürfte aber nicht schwer sein zu zeigen, daß es um die Fähigkeit des Buchdruckers, brauchbaren Formelsatz herzustellen, noch nicht gar so schlimm steht, und daß sich noch manches wird nach Wunsch machen lassen, wenn es nur verlangt wird. Die Gelehrten selbst dürften aber nicht so leicht in der Lage sein, positive satztechnische Vorschläge zu machen, denn wie die Erfahrung lehrt, sind ihnen die Buchdrucker-Fachausdrücke hierzu doch nicht geläufig genug, so daß es nur zu Mißverständnissen führen kann, wenn sie von Perlgevierten und Petitschrift reden und dabei Halbpetit-Ausschluß und Nonpareille meinen, usw. Für sie und die Setzerei ist die Hauptsache, daß sie im gegebenen Falle sich deutlich erklären, so und so soll das Verhältnis von dem und dem Zeichen und Buchstaben sein, so ist dies und das zu verstehen und auszuführen — die Mittel und Wege wird dann der Setzer (und nötigenfalls Gießer) schon finden.

Sehr zu bezweifeln ist endlich noch, daß nur in der Provinz schlechter Formelsatz geliefert wird — die Provinz kann doch mit denselben vollkommenen satztechnischen Hilfsmitteln arbeiten wie die Großdruckstadt, und in letzterer gibt's auch nicht lauter Musterdruckereien! Hoffentlich braucht das nicht erst ein provinzialer Fachverein zu demonstrieren, indem er eine Mustersammlung von Formelsatzsünden der Hauptstadt veranstaltet — da gäbe es auch manches Erstaunliche zu sehen!

Die Beschaffenheit des für mathematischen Satz benötigten Sondermaterials ist natürlich äußerst wichtig. Der Gedanke aber, daß der Setzer hier gewohnheitsmäßig mit Feile und Fräser arbeiten solle, ist

denn doch von der Hand zu weisen. Damit wären ja die „Klempner“[1] zu einer normalen Erscheinung im Setzersaale geworden, die früher den beißenden Witz so herausforderten. Diese Arbeitsweise wäre wohl auch zu kostspielig. Nein, Feilen und Fräsen darf nur als äußerster Notbehelf zugestanden werden; im allgemeinen muß das Material wie es der Gießer zu liefern vermag — und er vermag sehr viel — ohne weiteres zur Herstellung brauchbaren Formelsatzes ausreichend sein, und die Herren Autoren werden sich anderseits mit den typographisch-technischen Möglichkeiten abzufinden haben. Es gibt doch heute bereits eine ganze Anzahl von Druckereien, die ohne den ständigen Gebrauch der Feile korrekten Formelsatz liefern, und wenn die Autoren verstünden, ihre Wünsche *von vornherein* gehörig zum Ausdruck zu bringen, so würden sie auch dort meistens besser bedient werden, wo sie jetzt nachträgliche Anstände haben.

[1] Setzer, die das Abhacken der Zeilen beim Zeilenguß-Maschinensatz besorgten, um Worte oder Buchstaben aus anderer Schrift in Handsatztypen einfügen zu können.

Aquarellfarbendruck mittels Maschine.

Von Prof. RICH. BERTHOLD, Leipzig.

ES ist schon einige Zeit darüber hingegangen, seit ich die ersten japanischen Farbendrucke zu Gesicht bekam. Die Königliche Akademie und Kunstgewerbeschule, so war der damalige Titel der Leipziger Kunstschule, befand sich noch in den Räumen der alten Pleißenburg. Außer Zeichen-, Mal- und Modellierunterricht wurde Unterricht für Kupferstich, Lithographie und Holzschnitt erteilt. Hatte mein Vorgänger Kaspar Oertel den Faksimileschnitt gelehrt, so sah ich mich vor die Aufgabe gestellt, den Tonholzschnitt zu pflegen. Die Wiedergabe von Tuschzeichnungen und Photographien nach Gemälden usw. durch den Holzschnitt wurde fast allseitig gefordert und der Holzschneider betrieb mit Ernst und Fleiß diese Technik. Er schwelgte in Linien- und Punktsystemen, durch die er die tonige Wirkung der Originale zu erreichen suchte. In dieser Zeit bot ein Herr der Akademie Japandrucke zum Kauf an und — wurde abgewiesen. Ganz natürlich! Was sollte der Holzschneider an diesen einfachen Linienschnitten lernen! Die Färbung der Drucke war ja gut, aber was sollte man damit anfangen? Kein Mensch forderte solche Dinge. Niemand dachte auch daran, mit Wasserfarben drucken zu wollen oder vielmehr drucken zu können. Daß der Künstler selbst zum Stichel und Druckballen greifen würde, daß er sich bei der Herstellung von Originalholzschnitten nur zu gern der Aquarellfarbe bedienen und auf die japanische Technik zurückkommen würde, an diese Möglichkeit glaubten nur wenige.

Also aus dem Kaufe wurde nichts und ich wies den Herrn zu einem Leipziger Antiquar. Ich war damals wenig bekannt mit den Leistungen der Japaner auf dem Gebiet der Holzschnittkunst. Heute weiß ich, daß die angebotenen Sachen Drucke aus einer wenig guten Zeit waren. Einige Jahre später sah ich Arbeiten, die Ende des 18. und Anfang des 19. Jahrhunderts entstanden sind. Mir erging es da, wie es manchem ergangen sein wird: ich war entzückt — entzückt von der Klarheit, dem Feuer und der feinen Gegenüberstellung der Farben dieser Drucke. Und es erschien nun selbstverständlich, den Versuch zu wagen, das japanische Druckverfahren uns eigen zu machen. Die eingezogenen Erkundigungen ergaben, daß der Japaner für seine Schnitte Langholz benützt, daß er sich zum Schneiden der Messer, Hohl- und Flacheisen bedient, also mit Werkzeugen arbeitet, die denen unsrer Holzbildhauer ähnlich sind. Die Färbung geschieht mittels Pinsel, die Farbe hat als Bindemittel Reiskleister, das Papier ist schwach gefeuchtet. Abgerieben — also gedruckt — wird mit dem Reiber, einem flachen, aus Bindfaden fest gewickelten und mit der Blattscheide vom Bambus überzogenen Instrumente. Der japanische Farbendruck ist wie unser Holzschnittdruck ein Hochdruckverfahren. Färbungen durch Schablone mögen vorkommen, sind aber dann jedenfalls selten bei Holzschnittdrucken.

Meine ersten Druckversuche nach dem soeben geschilderten Verfahren fielen kläglich aus. Beim Färben lief mir die Farbe in die Schnittöffnungen des Holzstockes und auf dem Papiere über die Schnittflächen. Erst nach und nach gelangen mir Farbe und Färbung. Dabei bemerkte ich, wie recht jener Japaner hatte, der da schrieb: „Schöne Farbe und Färbung eines Druckes hängen lediglich von der Geschicklichkeit des Druckers ab.“ Das Färben der Holzplatte mit dem Pinsel ist eine Arbeit, die sehr geübt sein will und jedenfalls mehr Schwierigkeiten bietet, als die Einfärbung durch Walze. Die Wasserfarbendrucke, die heute bei uns hergestellt werden, beweisen das auch zur Genüge, sie haben ja meist nicht viel von der feinen Art der Japandrucke. Die Schwierigkeit durch Pinselfärbung, die hauptsächlich bei feineren Schnitten bemerkbar wurde, und die Erkenntnis, daß diese Technik nur für Handbetrieb in Frage kommt, bewog mich Versuche zu machen, Wasserfarbe für den Pressendruck herzustellen. Mein Wille war dabei, die Farbe ganz in der Art der japanischen zu halten und sie so zu fertigen, daß sie in die Buchdruckpresse genommen werden kann, ohne daß an der Presse Änderungen vorgenommen werden mußten.



Das, glaube ich, ist mir gelungen. Der diesem Hefte beigegebene Druck ist mit Wasserfarbe hergestellt und zwar in Auflage von 3000 auf einer Tiegeldruckpresse. Benutzt wurden dabei die Walzen, die sich in der Presse vorfanden und mit denen vorher schon Firnisfarben verdruckt worden waren. Die Verreibung der Wasserfarbe ging tadellos vor sich, ebenso die Färbung. So sind die hellen Töne des Bildes mit fast gleich starker Farbe gedruckt, wie die dunkeln. Weitere Vorteile der Farbe sind Reinheit des Tones und Leuchtkraft, matter Druck und Haltbarkeit ohne Hautbildung. Gewaschen wird mit Wasser, es fällt daher der so lästige Geruch von Terpentinöl usw. fort. Verwendung kann die Farbe z. Z. nur für Druckbeilagen finden, die in Hefte oder Bücher kommen, da die Farbe in Wasser löslich ist, gleich wie die Aquarellfarbe. Das ist ein Nachteil, der die Vorteile nicht aufzuheben vermag und den ich noch zu beseitigen hoffe. Das beigegebene Bildchen soll hauptsächlich die Zartheit, Ausgiebigkeit und Reinheit der Farbe zeigen, für die Leuchtkraft und Tiefe der Farbe will ich demnächst einen Beleg bringen.

Schülerarbeiten graphischer Lehranstalten.

Von HEINRICH SCHWARZ, Leipzig.

Es ist keineswegs eine bloße Annahme, daß in unsrer hastenden Zeit die Lehrlingsausbildung in den Buchdruckereien und andern Geschäften der graphischen Gewerbe nicht mehr mit der früheren Gründlichkeit erfolgt, denn die andauernd starke Nachfrage nach guten Arbeitskräften und der sich äußernde Mangel an solchen beweisen mehr als alles andre, daß in dieser Beziehung manches zu wünschen ist. Da nun aber Tarifverträge bestimmen, zu welchen Leistungen der eine der Kontrahenten verpflichtet ist, so erscheint es nicht nur erklärlich, sondern durchaus notwendig, daß das Maß des technischen Könnens der Einzelkräfte auf diese oder jene Weise gesteigert wird. Neben der Lehre obliegt dies den Fachschulen. Zweifellos hängt hiermit auch zusammen, daß seit einiger Zeit dem Ausbau des Fachschulwesens erhöhte Bedeutung zugemessen wird und in einzelnen Städten neue Fachschulen errichtet wurden, die in ihrer Anlage und Verfassung erheblich abweichen von den älteren Unterrichtsanstalten anderer Druckstädte.

Heute stehen München und Stuttgart in bezug auf die innere Einrichtung ihrer Lehrlingsfachschulen zweifellos obenan, was darauf zurückzuführen ist, daß sie durch ganz beträchtliche städtische und private Mittel gegründet wurden und unterhalten werden. Der Ausbau des Fachunterrichts im Besonderen wurde dadurch im weitesten Maße möglich, die geschaffenen Einrichtungen aber sind unstreitig auch von bestem Einfluß auf das Ergebnis des Unterrichts.

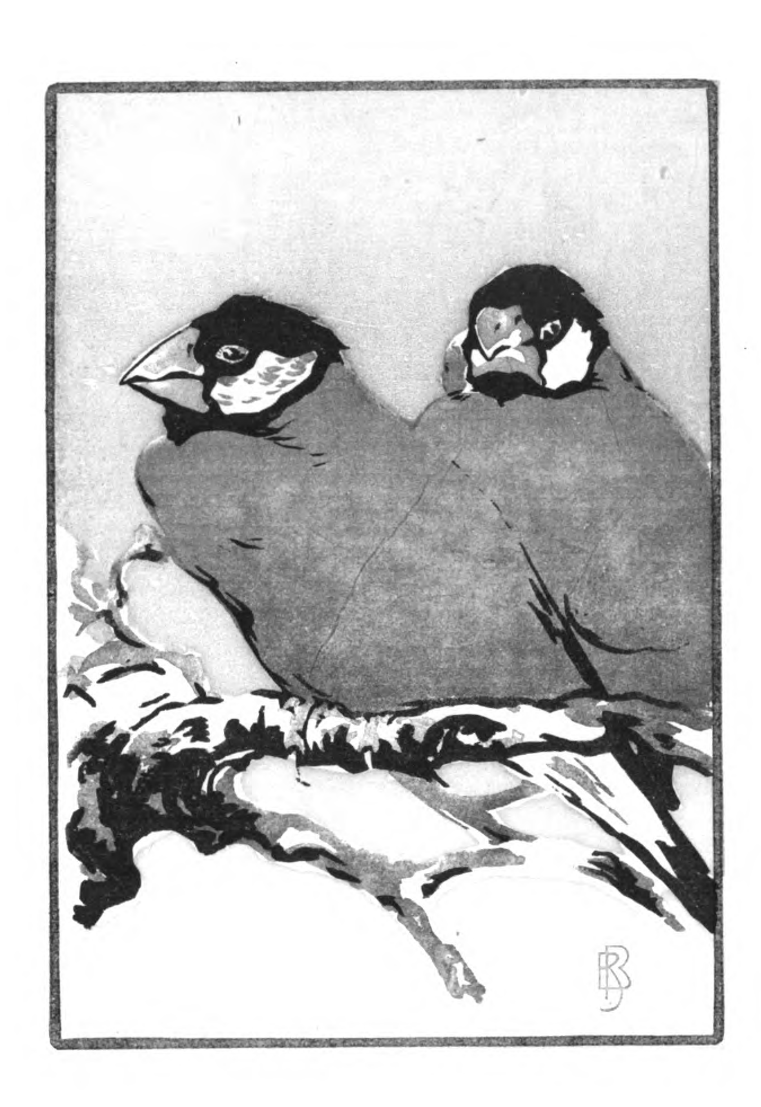
Auch in andern Städten werden zurzeit gute Ansätze gemacht, so in Cöln a. Rh., Frankfurt a. M., Offenbach und anderwärts. Berlin verfügt seit Jahrzehnten über seine Lehrlingsfachschule ohne bisher so umfassende Proben der dort geleisteten Arbeit gegeben zu haben, als wie dies regelmäßig durch die Jahresberichte der Fachschulen in Wien, München und Stuttgart zu geschehen pflegt. Daß die Handwerkerschule daselbst die bestehende Lehrlingsfachschule zu ergänzen bestimmt ist und dies in bester Weise tut, liegt wohl außer allem Zweifel.

Was Leipzig betrifft, so muß leider gesagt werden, daß man hier seit einem Jahrzehnt nicht recht aus dem Stadium des Versuchens herauskam. Zum Teil mag diese bedauerliche Erscheinung auf die Wandlungen zurückzuführen sein, die die örtliche Organisation der Prinzipale zu bestehen hatte, zum andern auch auf die abweichenden Ansichten, die in bezug auf die Aufgaben und innere Gestaltung graphischer Fachschulen hier in maßgebenden Kreisen herrschen und die der Regulator für das Maß der staatlichen und städtischen Mittel sind, die der Schule zufließen. Es werden in neuester Zeit aber auch hier erhebliche Anstrengungen gemacht, die Ziele der Schule zu erweitern, den Fachunterricht auszugestalten und ihn der Praxis näher zu bringen, als das jetzt mit den verfügbaren beschränkten Mitteln möglich ist. Aller Voraussicht nach wird es aber zu so durchgreifenden Reformen, daß bald von einem Idealzustande gesprochen werden könnte, leider nicht kommen. Zur Erreichung eines solchen wäre meiner Ansicht nach die Zurückführung der Schule in städtische Verwaltung, bzw. die Aufhebung ihres jetzigen privaten Charakters die erste Notwendigkeit. Daß in Dresden wegen der dortigen ebenfalls privaten Fachschule in diesem Sinne Schritte unternommen werden, ist sehr zu begrüßen und Erfolg versprechend.

Die Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig kann schlechterdings nicht in die Gattung der Fachschulen einbezogen werden, da sie ihrer ganzen Verfassung nach nur Vorgeschrittenen, also Gehilfen offensteht und ihre Ziele über die Forderungen der Alltäglichkeit hinaus erstrecken muß.

Nach dieser aufklärenden Einleitung obliegt es mir, den wieder vorliegenden Jahresmappen mit Schülerarbeiten der Buchdruckerfachschule in München und der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien einige Worte zu widmen. Die Fachschulen in





AQUARELLDRUCK.
Hergestellt auf einer Tiegeldruckpresse nach Verfahren von Prof. BERTHOLD.

Gedruckt in der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe zu Leipzig.

Wien, München und Stuttgart, die mit Lehrwerkstätten ausgerüstet sind, dürfen wohl heute als Einrichtungen gelten, aus deren Bestehen einer großen Zahl von Buchdruckergehilfen und damit dem Buchgewerbe greifbarer Nutzen erwächst. Die alljährlich entstehenden Schülerarbeiten, die in den erwähnten Mappen vereinigt sind, gehen auch weiteren Kreisen zu, denen damit ein sichtbareres Zeichen von der geleisteten Arbeit, des bewältigten Lehrstoffes usw. vor Augen tritt, als dies bei Ausstellungen von einigen Tagen Dauer der Fall ist. Die Arbeiten veranschaulichen zugleich, wie vielseitig die in der Praxis vorkommenden Aufgaben sind, auf deren zweckmäßige Lösung vorzubereiten die Pflicht der Fachschulen ist. Inwieweit der Lehrkörper die Wandlungen des Geschmacks im Gewerbe beobachtet, die fortwährenden Neuerscheinungen an Material verfolgt und den Unterrichtsstoff darnach erweitert, ihn aber gleichzeitig durch Übergehung von Veraltetem befreit, alles dies läßt sich aus solchen Jahresmappen erkennen. Hierin liegt aber gerade ein Wert, der nicht zu unterschätzen ist, und der die Fortsetzung der Mappen als durchaus wünchenswert erscheinen läßt.

Was die diesjährige Jahresmappe der *Buchdruckerfachschule in München* anbetrifft, so bedeutet sie gegen die vorangegangene, die als Erstlingswerk der Schule unter den Einflüssen der erst erfolgten Neueinrichtung entstanden war, einen bedeutenden Fortschritt. Die hergestellten Satzarbeiten zerfallen in zwei Gruppen und zwar in Einzelblätter (Akzidenzen) und in Werksatz. Der letztere tritt in die Erscheinung außer aus Einzelabzügen in vier verschiedenen textlich und technisch ganz interessanten Broschüren, die zugleich beim Unterrichte Verwendung finden und von den Lehrern der Anstalt verfaßt sind. Die Titel dieser Hefte sind: Schrift und Buch im Altertum, von Hans Popp; Der Goldene Schnitt im Akzidenzsatz von R. Bammes; Über den Guß und die Behandlung der Buchdruckwalzen von Anton Krach und Easy Reading Pieces von Joseph Mager. Die Satzherstellung, sowie die Druckausführung dieser kleinen Werkchen, von denen der Text zu zwei solchen dem Archiv für Buchgewerbe entnommen ist, verdient ebenso Anerkennung wie der Gedanke überhaupt, die Schule mit solchen technisch guten Unterrichtsmitteln zu versehen. In einzelnen Fachschulen sind die in Gebrauch befindlichen Unterrichtsbücher nicht allein textlich anfechtbar, sondern auch in bezug auf typographische Ausführung geradezu verderbliche Beispiele für die Schüler.

Betreffs der Einzelblätter wäre zu bemerken, daß beim Unterricht im Akzidenzsatz auf die Erzielung allergrößter Einfachheit viel Gewicht gelegt wird, ein Bestreben, das sehr anerkennenswert ist. Es dürfte sich aber immerhin empfehlen, auch darauf bedacht zu sein, daß der Schüler einem ihm in der späteren Praxis begegnenden Material beweglichen Charakters oder den Wünschen der Verwendung eines solchen gerecht werden kann. Mit andern Worten: es muß in den Schulen auch der Gefahr der Einseitigkeit nach Kräften vorgebeugt werden. Dies geschieht am besten, wenn bei der Beschaffung neuen Materials auf einige Abwechslung Rücksicht genommen wird. Als Beispiele erwähne ich das häufige Vorkommen dreier verwandter Schriftgarnituren: Behrens, Neudeutsch, Bek-Gran in der Mappe und das Fehlen von Schriften abweichender Richtung.

Der sich in den einzelnen Arbeiten äußernde Geschmack berücksichtigt das Geschlossene des Satzes in erster Linie, die Verwendung kräftiger und klarer Schriften, in bezug auf den Schmuck die einfache Linie, sowie Leistenornamente. Auch hier wird es Aufgabe der Schule werden, die Schüler auf das Vielseitige der heutigen Produktion noch mehr vorzubereiten, womit aber durchaus nicht gesagt ist, daß beim Unterricht dem „Schnörkel“ wieder erhöhte Beachtung geschenkt werden soll.

Die Durcharbeitung der einzelnen Sätze, von denen Originalabzüge vorliegen, ist durchweg eine sehr gute und als besonders erfreulich darf gelten, daß neben der Erzielung eines guten Gesamteindruckes der Arbeiten auch die sogenannten handwerklichen Satzregeln auf das strengste durchgeführt sind. Auf die Wiedergabe sogenannter origineller Ideen wurde beim Unterricht mit Recht verzichtet, ebenso auf die Verwendung zu reichlicher Mittel an Ornament und Farbe.

Über die Arbeiten der Drucker läßt sich nur sagen, daß auch hier auf die Ausbildung im einfachen Werk- und Akzidenzdruck das Hauptgewicht gelegt wird. Ein besondrer Vorzug der gedruckten Arbeiten ist der gute Stand der Schriften selbst auf rauhen Papieren. Ganz naturgemäß ist auf den Schwarzdruck das Hauptgewicht gelegt worden, daneben sind aber auch sehr hübsche Proben farbigen Akzidenzdruckes gegeben. Einige gelungene Proben farbigen Illustrationsdruckes ergänzen die Sammlung auf das beste.

Der Gesamteindruck der Mappen ist der, daß die Münchener Fachschule, soweit es sich um den Fachunterricht handelt, ihre Hauptaufgabe darin erblickt, ihren Schülern einen guten Teil fachlichen Wissens und Könnens mit auf den Weg zu geben unter Vermeidung alles dessen, was über das Begriffsvermögen des *Lehrlings* und über das Ziel der *Lehrzeit* hinausgeht. Diesen eingeschlagenen Weg wird jeder Fachmann als den richtigen anerkennen müssen und die Schule, sowie ihren eifrigen Lehrkörper, vor allem die Fachlehrer Reinhold Bammes und Anton Kracht zu den bis jetzt erzielten Erfolgen nur beglückwünschen.

Die diesjährige Mappe der k. k. *Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien* ist wohl die umfangreichste der bis jetzt erschienenen, so daß es keine

kleine Aufgabe ist, deren abwechslungsreichen und interessanten Inhalt einer Durchsicht zu unterziehen. Wer dies aber getan hat, hat sicherlich volle Befriedigung gefunden, denn die Mappe birgt in der Tat eine Fülle fleißiger und gelungener Arbeiten, sowohl in satz- und druck-, wie in graphischer und reproduktionstechnischer Beziehung.

Beim Vergleiche mit dem Inhalt früherer Mappen zeigt sich in bezug auf den Satz ein ganz augenfälliger Unterschied und zwar nach der Richtung, daß auf Einfachheit des Satzbildes bei den Akzidenzen das größte Gewicht gelegt wird. Im Gegensatz zu unsern deutschen Arbeiten wird der Linie als Dekorationsmittel allerdings noch ein weiter Spielraum eingeräumt, ihre Verwendung erfolgt aber immerhin in recht geschickter Weise, so daß fast stets gute Wirkungen erzielt werden. Neben dem guten Ausfall des Satzes selbst, zu dem ein reichhaltiges Material Verwendung fand, verdient der originelle Entwurf zahlreicher Arbeiten hervorgehoben zu werden, insbesondere auch der gute Zusammenklang mancher Papierfarben mit den gewählten Druckfarben. In ornamentaler Hinsicht ist, wie bereits erwähnt, sparsam verfahren worden, in einzelnen Fällen aber durch Verwertung eigner ornamentaler Entwürfe eine gute künstlerische Wirkung herbeigeführt.

Eine besondere Abteilung der Mappe bilden die aus einem Spezialkurs für Satz, verbunden mit praktischen Übungen, hervorgegangenen Arbeiten, zumeist einfache Satzgebilde, wie sie täglich in Akzidenzdruckereien vorzukommen pflegen. Es ist sehr anzuerkennen, daß auch der zweckmäßigen Herstellung einfacher Satzarbeiten neuerdings viel Wert beigelegt wird, denn gerade dieses Gebiet wurde bisher fast überall hintenangestellt und durch die Bevorzugung des Ornamentalen und Komplizierten beim Unterrichte eine Selbsttäuschung des Schülers hervorgerufen, der zwar unter Aufsicht der Lehranstalt scheinbar Gutes leistete, in der Praxis aber mit seinem Können versagte und versagen mußte.

Zahlreiche Arbeiten der Mappe sind gute Leistungen des Tonplattenschnittes, des Prägedruckes, des Bronze- und Farbendruckes, kurzum, es kommen in ihr Arbeiten in fast allen graphischen Verfahren vor. An guten Druckleistungen ist die Mappe besonders reichhaltig, ebenso wie sie tüchtige Übungen und Ergebnisse der Reproduktionstechniken aufweist. Auch in dekorativer sowie zeichnerischer Hinsicht bietet sie, wie alljährlich, viel Interessantes.

Der effektvolle Umschlag der Mappe ist wie stets das Ergebnis einer Übung in ornamentaler Schrift, wobei auf besonders leichte Lesbarkeit sicherlich mit Absicht verzichtet wurde, auch auf einigen andern Blättern ist dem Wesen der Schrift Beachtung geschenkt worden. Die Blätter, welche die Ergebnisse des Unterrichts im Druck veranschaulichen, sind in illustrativer Beziehung von hohem Interesse; besondere Anerkennung verdient die sehr geschickte Wahl der Sujets, unter denen sich vorzügliche Proben der neuzeitlichen Reproduktionstechnik befinden. Im ganzen enthält die Mappe eine Summe von Arbeit, aus der das Buchgewerbe den besten Nutzen haben wird. Die Unterrichtsergebnisse stellen aber der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien das allerbeste Zeugnis aus. Sie lassen erkennen, daß die Anstalt alle Fortschritte und Neuerungen im Gewerbe gut beobachtet, dabei aber auch dem Unterrichte selbst eine fortschreitende Richtung gibt, die sich der rastlosen Weiterentwicklung des Buchgewerbes vorzüglich anpaßt.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. In der am 1. Oktober 1908 stattgehabten Sitzung der *Graphischen Vereinigung* wurde das Ergebnis der Bewertung der Entwürfe für die diesjährigen Johannisfestdrucksachen bekannt gegeben. Leider hatte der Arbeitsausschuß des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, dem die Bewertung übertragen worden war, eine nähere Besprechung der einzelnen Arbeiten unterlassen. Gerade durch eine sachliche Beurteilung aber werden die Beteiligten auf Vorzüge und Mängel ihrer Skizzen hingewiesen und ihnen dadurch Lehren für ihr weiteres Schaffen gegeben. Preise erhielten die Herren: F. Köhler (I. und II. Preis beim Kartenwettbewerb und II. Preis beim Wettbewerb zur Erlangung eines Umschlages für die Festschrift); H. Wunderlich (I. und III. Preis beim Umschlagwettbewerb); M. Benndorf (III. Preis beim Kartenwettbewerb). Wegen Wohnsitzwechsels des bisherigen Vorsitzenden machte sich eine Neuwahl nötig. Gewählt wurde Herr E. Ehrlich. Die Abrechnung über das dritte Vierteljahr ergab einen recht günstigen Kassenbestand, so daß für das Winterhalbjahr ein Skizzierkursus in Aussicht gestellt werden konnte. — Vom Typographischen Klub Erfurt war die Graphische Vereinigung mit der Bewertung von 13 eingegangenen Entwürfen für eine Festkarte zum 4. Stiftungsfeste betraut worden, welcher Aufgabe durch eine Kommission entsprochen wurde. -o-.

Berlin. In der *Typographischen Gesellschaft* wurde in der ersten Sitzung nach den Sommerferien dem Vorsitzenden, Herrn Könitzer, aus Anlaß seiner zehnjährigen erfolgreichen Tätigkeit als Leiter der Gesellschaft als Ehrengabe eine Gutenbergstatuette überreicht. Sodann beschäftigte man sich mit den neuesten Veröffentlichungen der Gutenberg-Gesellschaft, die das Mainzer Fragment des Weltgerichts, die 42zeilige Bibeltype im Schöfferschen Missale Moguntinum von 1493, die Missaldrucke Peter Schöffers und seines Sohnes Johann, sowie die Bücheranzeigen Peter Schöffers behandeln. Herr *Georg Erler* hatte sich mit dem Inhalte



dieser streng wissenschaftlichen Arbeiten eingehender beschäftigt und wußte das Interesse der Anwesenden nahezu eine Stunde lang durch seinen Bericht zu fesseln. Hierauf sprach Herr *Schmiedchen* über die im Versammlungsraum ausgestellten Arbeiten aus der k. und k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien und der Buchdruckerfachschule in München. Einleitend bemerkte er, daß ein Vergleich zwischen den Arbeiten der beiden Anstalten wegen ihrer Verschiedenartigkeit nicht gezogen werden könne; die Wiener Lehranstalt sei ein vom Staat subventioniertes Institut, das zumeist von vorwärtsstrebenden jungen Leuten mit besserer Vorbildung aufgesucht werde, während die Münchener Anstalt eine Pflichtschule sei, die Begabte und Unbegabte, willige und unwillige Schüler aufnehmen müsse und darum auch nur langsam fortschreiten könne. Ohne weiteres aber sei aus den Münchener Arbeiten zu erkennen, daß hier ein brauchbarer Nachwuchs für das Buchdruckgewerbe herangebildet werde. Die Methode, Beispiel und Gegenbeispiel, eine mangelhafte Arbeit neben der verbesserten auszustellen, sei anzuerkennen, indessen dürfe dabei nicht in der Weise verfahren werden, daß man eine mit dürftigem Material ausgeführte Arbeit von einem Schüler verbessern lasse, dem geeignetes Material zur Verfügung stehe. Es müsse vielmehr darauf gesehen werden, daß zu beiden Arbeiten möglichst dasselbe Material bereitgestellt werde. Zum Schluß gab Herr *Görnitz* einen Bericht über die ebenfalls ausgestellten diesjährigen Johannisfestdrucksachen der Küttnerschen Sammlung. — In der zweiten Septembersitzung waren Originalarbeiten, Studien und im Druck ausgeführte Arbeiten, sowie Schriftarbeiten in der Form von geschriebenen mit farbenprächtigen Initialen gezierten Büchern des Malers und graphischen Zeichners Eduard Liesen ausgestellt. Herr *C. Kulbe* hielt hierzu einen Vortrag, in dem er den Bildungsgang des Künstlers schilderte, der sich zunächst als Ziseleur, Bildhauer und Modelleur betätigt und erst später der Graphik zugewendet habe. Diese vielseitige Ausbildung mache sich durch die Klarheit der Auffassung und Sicherheit der Wiedergabe seiner Naturstudien bemerkbar; die ausgestellten Aquarelle seien, obgleich sie nicht im Atelier, sondern an Ort und Stelle angefertigt wurden, als fertige Bilder anzusprechen. Als Graphiker stehe Liesen durch seine mit der Breitfeder geschriebenen Bücher, die er zum eigenen Vergnügen in seinen Mußestunden hergestellt habe, auf der Höhe des Könnens. Herr Kulbe schloß seine Ausführungen mit dem Vorschlag, die Typographische Gesellschaft möge ihren Mitgliedern Gelegenheit geben zum Zeichnen nach der Natur unter fachmännischer Leitung und die Vorbereitungen zu solchen Kursen bereits in dem beginnenden Wintersemester treffen. Im Anschluß hieran schilderte der Künstler selbst die Entstehung der einzelnen Arbeiten, an die sich fast stets eine liebe Erinnerung an im Kreise Gleichgesinnter angenehm verlebter Stunden knüpfen. Herr Kunstmaler und Zeichner *Georg Wagner* wies auf die in den Liesenschen Arbeiten zum Ausdruck kommende Beherrschung der Technik hin, die man heute vielfach vermisse. Er schloß sich dem Vorschlage des Herrn Kulbe an und die Gesellschaft wählte eine aus den Herren Kulbe, Wagner und Zehnpfund bestehende Kommission zur Vorbereitung von Kursen, die den Mitgliedern Gelegenheit zum Zeichnen nach der Natur geben sollen. Zum Schluß gab Herr Faktor *Wilhelm Boldt* noch einen umfassenden Bericht über die verschiedenen neueren Systeme von Schriftordnern zum Gebrauch für Steckschriften. B.

Bremen. Der *Typographische Klub* brachte vom 16. August bis 6. September 1908 die bekannte von der Leipziger Typographischen Vereinigung zusammengestellte Postkartensammlung zur Ausstellung. Die damit verbundenen hohen Kosten und ein nicht dementsprechender Besuch brachten der Klubkasse einen Verlust. — In einer Versammlung des Bremer Buchdrucker-Vereins kamen die diesjährigen Johannisfestdrucksachen zur Ausstellung, über die Herr Faktor *Miller* einen Vortrag hielt. Er stellte mit Genugtuung fest, daß eine zwar langsame, aber von Jahr zu Jahr merkbare Besserung in der Gesamtwirkung dieser Arbeiten sich offenbare. Die einheitliche Schriftverwendung und gute Raumverteilung sei zwar noch nicht allenthalben erreicht, auch fänden sich stets wieder noch wenig befriedigende Anordnungen, jedoch werde deren Zahl immer weniger. Wirklich gute Leistungen seien auch in diesem Jahre nur vereinzelt vorhanden, die Mittelmäßigkeit nehme den größten Raum ein. Seinen Grund habe dies vielfach an der Überweisung dieser Aufträge an manchmal nicht auf der Höhe stehende Druckereien, die aus mannigfachen Ursachen zuerst berücksichtigt werden müßten. Trotz dieser Schwächen sei die Gesamtwirkung eine gute, wozu die oftmals glückliche Farben- und treffliche Papierwahl mit beitrage. — Am 29. September hielt Herr *Rönnau* einen Vortrag zur Einführung in die nun wieder regelmäßigen Sitzungen: Was wir wollen. Wie in den Vorjahren solle den beruflich technischen Fragen das Hauptaugenmerk geschenkt werden. Man müsse den Mitgliedern lehren und an Beispielen zeigen, wie das gegebene Material verwendet werden müsse. Bei dieser Gelegenheit werde man oft genug auf das rein künstlerische Gebiet hinübergreifen müssen. Infolgedessen sei der von Herrn Westheim im Werkblatt gegen den Vorsitzenden des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften geschriebene Artikel in Form und Inhalt nicht gutzuheißen. Herr Schmiedchen habe jedenfalls das gute Bestreben, die näher liegenden technischen Aussprachen mehr in den Vordergrund zu stellen, wogegen kaum etwas einzuwenden sei. — Am 5. Oktober wurden zunächst eine große Anzahl von Eingängen behandelt. Amerikanische Druckmuster waren von dem früheren Mitgliede Schiele aus Cincinnati ausgestellt. In einem Berichte wurde auf die vorzüglichen Arbeiten, meistens von Papier- und Farbenfabriken stammend, näher eingegangen. Die amerikanische Satzweise äußere sich vielfach ungezwungener, wie manche deutsche, zur Schönheit trage aber auch der durchweg gute Druck und die oft hervorragenden Papiere bei. Die Muster sollen den Vereinen durch eine Rundsendung zugänglich gemacht werden. -R.

Breslau. In der *Typographischen Gesellschaft* hielt am 2. September 1908 Herr *C. Schmidt* einen Vortrag über: Die Visitenkarte, zu dem eine Sammlung von Visitenkarten ausgestellt war, auf Grund deren die verschiedenen Schriftmoden erläutert wurden. In dem an den Vortrag sich anschließenden Meinungsaustausch wurde betont, daß schon durch die Wahl der Schriften auf den Charakter des Bestellers hingewiesen werden könne, so sei z. B. für Offiziere und Lehrer eine Fraktur, für Juristen und Mediziner eine Antiqua zu bevorzugen; Schreibschriften könnten allenfalls bei Damenkarten angewandt werden. Herr *Schultes* berichtete hierauf über die Johannisfestdrucksachen. Er hatte

als ersten Teil die Programme gewählt, die er nach Verlesung des beigegebenen Berichtes noch nach seiner Ansicht beurteilte. — Am 6. September besichtigten etwa 60 Mitglieder den Zweibuchstaben-Typograph der Typograph-Gesellschaft m. b. H. — Die Sitzung am 16. September brachte zunächst einen Vortrag des Herrn *Paul Wolke* über: Wann werden Zahlen in Buchstaben und wann in Ziffern gesetzt? Zu Beginn seines Vortrages besprach er die über diesen Satz vorhandenen Regeln, um dann als Schlußergebnis seiner Ausführungen folgende Lehrsätze aufzustellen. Zahlen sind in *Buchstaben* zu setzen: 1. bei erzählender Redeweise (in Romanen, Gedichten usw.); 2. bei vereinzeltem Vorkommen; 3. bei unbestimmten Angaben (ungefähr hundert Personen); 4. bei Titeln (Tausendundeine Nacht). Dagegen sind Zahlen in *Ziffern* zu setzen: 1. bei Zahlenangaben mit näherer Bestimmung wie Maße, Gewichte, Zeit usw.; 2. bei Daten; 3. bei häufig wiederkehrenden Zahlenangaben oder Aufzählungen; 4. bei statistischen Angaben; 5. bei Ordnungszahlen. Vor allem solle man darüber klar sein, ob die Zahlenangaben als Haupt- oder als Nebensache anzusehen sind. In ersterem Falle seien immer Ziffern vorzuziehen, weil durch sie der Zahlenwert besser zum Ausdruck gebracht werde. Herr *Schultes* besprach sodann den zweiten Teil der Johannisfestdrucksachen, enthaltend Karten und Einladungen, und bemerkte zum Schluß seines Berichtes, daß in diesem Jahre bedeutend bessere Arbeiten als im Vorjahre geliefert worden seien. G-e.

Cassel. Am 6. Oktober 1908 hat die *Graphische Vereinigung* ihr letztes Geschäftsjahr beendigt, das ein sehr arbeitsreiches gewesen ist. Neben einem Kursus für Tonplattenschneiden fanden verschiedene Vorträge statt, von welchen derjenige des Herrn *Heinrich Hoffmeister* aus Frankfurt a. M. über: Die Renaissance in der deutschen Buchdruckerkunst besonders hervorzuheben ist. Ausstellungen und verschiedene Preisausschreiben trugen zur weiteren Belehrung der Mitglieder bei, deren Beteiligung an den einzelnen Veranstaltungen aber nicht so stark war, daß von einem regen Vereinsleben gesprochen werden könnte. — In der am 24. September 1908 stattgehabten Sitzung wurde das Arbeitsprogramm für das Winterhalbjahr 1908 bis 1909 festgelegt, ferner bestimmt, daß Arbeiten für das Preisausschreiben zur Erlangung von Entwürfen zu einer Neujahrskarte bis zum 1. November 1908 eingeliefert werden müssen. Hgld.

Hannover. In der *Typographischen Vereinigung* lagen am 13. September 1908 die Johannisfestdrucksachen für sämtliche Lokalvereinsmitglieder zur Besichtigung aus. Gleichzeitig hatte Herr Fuchs aus Goslar eine Anzahl seiner mustergültigen Drucksachen zur Verfügung gestellt, die allseitig Würdigung fanden. — Die am 15. September abgehaltene Generalversammlung beschäftigte sich mit der Neuberatung der Satzungen. Ein Antrag auf Herabsetzung des Beitrages wurde abgelehnt. Der Vorstand setzt sich für dieses Vereinsjahr aus folgenden Herren zusammen: August Alberti, Vorsitzender; Wilhelm Busse, Schriftführer; Friedrich Naumann, Kassierer; A. Koppmann und Rudolf Steinbiß, Bibliothekare, Emil Leiter und Wilhelm Wandelt, technische Leiter. — In der Sitzung am 29. September wurde die schon in der Johannisfestdrucksachen-Ausstellung ausgelegte Sammlung amerikanischer Drucksachen besprochen, die vom Buchgewerbeverein freundlichst zur Verfügung gestellt worden war. Das reiche Material, das einen guten Einblick in die amerikanische Druckausstattung gewährte, gab reiche Anregung. Herr *Leiter* sprach sich sodann über die von zahlreichen Fachzeitschriften in letzter Zeit veranstalteten Preisausschreiben mißbilligend aus, mit der Begründung, daß die Höhe der Preise in nicht annäherndem Verhältnis zu den verlangten Leistungen stünde. -t-.

Leipzig. In der *Typographischen Gesellschaft* berichtete am 9. September 1908 Herr *Lindner* über einen Artikel im Archiv für Buchgewerbe: Antiqua und Fraktur von Prof. Dr. Kirschmann in Toronto. Nach Verlesen einiger Stellen aus diesem lehrreichen Artikel, der der Abschaffung der Fraktur entgegentritt, betont der Berichterstatter, daß er sich den Anschauungen des Prof. Dr. Kirschmann nicht anschließen könne, sondern nach wie vor die Fraktur bekämpfen werde. In dem sich anschließenden Meinungsaustausch wird ausgeführt, daß durch Schaffung der Bastardschriften in bezug auf die Einführung der Antiqua ein Schritt nach vorwärts getan sei. Es wurden auch die Vorzüge der Fraktur hervorgehoben, vor allem die leichtere Lesbarkeit und das raschere Erfassen des gesamten Wortbildes. Herr *Dürichen* erklärte hierauf noch die in der Photographie und Ätzerei vorkommenden technischen Begriffe Positiv, Negativ und Diapositiv. — In der Sitzung am 25. September wurde der Küttnersche Johannisfestdrucksachen-Austausch einer Besprechung unterzogen, in die sich die Herrn *Dünkel*, *Küttner* und *Wetzig* teilten. Der Austausch sei quantitativ und qualitativ reichhaltig, Satz- und Drucktechnik seien besser als früher, der regelmäßige Austausch habe in dieser Hinsicht erzieherisch gewirkt. Die textliche Ausstattung lasse jedoch noch oft zu wünschen übrig. Der Rat, dunkles Papier nicht zu verwenden, sei nicht immer beachtet, im übrigen aber seien gute helle Papiere verwendet worden. Die Wahl der Schrift sei hier und da nicht passend, selbstgezeichnete Arbeiten seien wenig vertreten. Herr *Schwarz* gab sodann noch eine technische Erklärung des Begriffes Schraffierung, der zuerst vom Kupferstecher angewandt wurde und den Schatten bedeutete, der durch nebeneinanderlaufende gekreuzte Striche dargestellt wird. -r-.

Leipzig. In der *Typographischen Vereinigung* sprach am 9. September 1908 Herr *Felix Hille* über: Kupferstich, Stahlstich, Radierung und Heliogravüre. Er gab in seinem Vortrage zunächst einige Aufschlüsse über die ersten Funde von Gravüren, über die hervorragenden Stiche der alten Meister und dann über die Einführung in England und Deutschland, sowie ihren heutigen Stand im graphischen Gewerbe. Dann ging er näher auf die Herstellung und den Druck der Platten ein, wobei eine größere Anzahl der verschiedenen Platten und Drucke zur lehrreichen Erläuterung dienten. — Am 23. September wurde die Stellungnahme der Technischen Kommission zu der Frage: Wie sind die Linienbilder einheitlich zu gestalten? den Mitgliedern bekannt gegeben. Es wurde zur Einführung als am geeignetsten empfohlen: Von der feinen bis zur fetten Linienbildstärke sind fünf Abstufungen zu treffen: 1. die *feine* Linie mit $^{2}/_{10}$ Punkt Bildstärke, 2. die *stumpffeine* Linie mit $^{5}/_{10}$ Punkt als Bildstärke, 3. die *halbfette* Linie mit $^{10}/_{10}$ Punkt Bildstärke, 4. die *dreiviertelfette* Linie mit $^{15}/_{10}$ Punkt Bildstärke, 5. die *fette* Linie mit $^{20}/_{10}$ Punkt Bildstärke. Die ersten drei gelten auch für die Achtelpetitlinie. Sämtliche Linienbilder stehen auf Mitte des Kegels. Die doppelfeinen Linien sind zwei $^{2}/_{10}$ Punktlinienbilder mit $^{13}/_{10}$ Punkt Spurweite, so daß

$^3/_{10}$ Punkt als Fleisch zu verteilen sind. Die punktierte Linie hat auch $^2/_{10}$ Punkt Bildstärke mit einer Einteilung von 24 Punkten auf eine Konkordanz. Ein gleicher Abstand vom Bilde des Punktes bis zum Schnitt der Linie ist nicht vonnöten, da der ungleiche Abstand beim Zusammensetzen der Linien mit den bloßen Augen nicht zu erkennen ist; ferner würde diese Herstellungsweise die Linien auch wesentlich verteuern. Die Ornamentlinien von $^3/_{10}$ und $^8/_{10}$ Punkt Bildstärke wurden als nicht für notwendig befunden, da die Ornamente bei fünf verschiedenen Bildstärken jeder Geschmacksrichtung angepaßt werden können. Nach kurzem Meinungsaustausch wurden diese Vorschläge, die der Berliner Typographischen Gesellschaft übergeben werden, angenommen. Hierauf besprach Herr *Georg Krebs* eine Ausstellung, die etwa 100 Arbeiten aus der Praxis des Herrn Fritz Arndt zeigte. Diese durchweg schönen Arbeiten waren stilrein, formgerecht und jede ihrer Aufgabe entsprechend gekleidet, so daß mancher Berufsangehörige sich diese Proben zum Vorbild nehmen konnte. -bs.

Magdeburg. Die von der *Graphischen Gesellschaft* zum 13. September 1908 veranstaltete Drucksachen-Ausstellung bot den zahlreichen Besuchern genügend Abwechslung. Den ersten Platz konnten jene Magdeburger Arbeiten beanspruchen, die zu einer Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften ausersehen sind und ihre Reise durch die deutschen Gaue bereits angetreten haben. Eine weitere Zierde der Ausstellung bildeten die Schülerarbeiten der hiesigen Kunstgewerbe- und Handwerkerschule, sowie solche der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien. Die Arbeiten beider Institute zeigte Proben eines geläuterten Geschmackes im Rahmen des modernen Stils. Den Reigen beschloß ein Exlibris-Ausschreiben der Berliner Typographischen Gesellschaft mit teils vorzüglichen Ergebnissen zeichnerischen Könnens und die reichhaltige Sammlung der diesjährigen Johannisfestdrucksachen. — In der Sitzung am 16. September interessierte zunächst der Kassenbericht mit seinem Barüberschuß von 80 Mark. Das vom Vorsitzenden des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften erstattete Bewertungsgutachten über das letzte Preisausschreiben der Graphischen Gesellschaft wurde ob seiner Ausführlichkeit dankend zur Kenntnis genommen. Den weiteren Verlauf der Tagesordnung bildete ein Bericht des Herrn *Helmberger* über die ausgelegten diesjährigen Johannisfestdrucksachen. Der Vortragende beschränkte sich auf das Herausgreifen einiger hervorstechender Arbeiten, dabei die Merkmale der technischen Durchbildung erläuternd. Im allgemeinen sei ein Fortschritt festzustellen. Dem Ersuchen der Stettiner Brudervereinigung behufs Bewertung von 13 eingesandten Titelentwürfen wurde gern entsprochen. E. K.

München. Die *Typographische Gesellschaft* veranstaltete am 16. September 1908 einen recht gut besuchten Vortrags- und Diskussionsabend, an dem die Schülerarbeitenmappe 1907 bis 1908 der Münchener Buchdruckerfachschule ausgestellt war. Der an der Schule wirkende Herr *Bammes* hielt dazu einen Vortrag, um durch eingehende Darstellung des Werdens und Entstehens der vorliegenden Arbeiten den Münchener Fachgenossen einen Einblick in die Arbeitsweise der Schule und die Absichten und Ziele des Unterrichts zu gewähren. Ihm schloß sich mit weiteren Erläuterungen hauptsächlich drucktechnischer Natur Herr *Krach* an. Arbeiten wie Erläuterungen fanden vieles Interesse. — In der Form eines kleinen Werbebriefes an alle Berufsangehörigen Münchens veröffentlicht die Gesellschaft ihr Arbeitsprogramm für das Vereinsjahr 1908 bis 1909. Demselben ist zu entnehmen, daß auch in diesem Winter wieder Unterrichtskurse in einem städtischen Schullokale stattfinden werden, und zwar solche im Tonplattenschnitt, Schriftzeichnen, Skizzieren und Kolorieren. Durch anschließende Wettbewerbe wird den Teilnehmern Gelegenheit geboten werden, das Gelernte praktisch zu verwerten. Ferner sind schon jetzt eine Anzahl Vorträge, Ausstellungen, Führungen und Besuche graphischer Anstalten gesichert, so daß das bevorstehende Vereinsjahr ein arbeitsreiches und nutzbringendes zu werden verspricht. -m-.

Stuttgart. In den beiden letzten Sitzungen (12. September und 6. Oktober 1908) hatte der *Graphische Klub* die Johannisfestdrucksachen zur Besichtigung und Besprechung ausgelegt. Mit der beigegebenen Beurteilung der Arbeiten konnten sich die Anwesenden im wesentlichen einverstanden erklären, es wurde aber der Wunsch ausgesprochen, daß in Zukunft der Bericht in mehreren Exemplaren dem Austausch beigegeben werden möge, damit den Drucksachen der einzelnen Orte die betreffende Beurteilung im Ausschnitt angeheftet werden könne, wodurch die Besprechung der Arbeiten sehr gefördert werde. Unter Hinweis auf den im Archiv für Buchgewerbe veröffentlichten Artikel des Herrn Winkler über das Künstlerwappen wurde ferner die teils geschmacklose, teils aufdringliche Anwendung des Künstlerwappens auf einigen Drucksachen gerügt. Durch derartige Arbeiten würde die Berechtigung der Buchdrucker zur Anwendung des Künstlerwappens auf ihren Drucksachen gerade nicht sehr glaubhaft gemacht. -sch.

Wien. Die *Graphische Gesellschaft* veranstaltete im September einen Vortrag über Farben und deren Verwendung in der Graphik, der mit einer Ausstellung verbunden war. Der Vortragende, Herr *G. Friedmann*, brachte recht viel Wissenswertes in mehr als zweistündigen Ausführungen und auch die seine Darstellungen erläuternden Ausstellungsgegenstände boten Sehenswertes. — Der diesjährige Kursus der Maschinenmeister wird in den Räumen der neuen Wiener Farbenfabrik H. Ott, Wien-Simmering, abgehalten. Der Kursus ist auch den Buchdruckern der niederösterreichischen Landdruckorte zugänglich gemacht worden und umfaßt einen vollständigen Lehrgang bis zum feinsten Illustrations- und Farbendruck. Die Leistungen des vorjährigen Kursus, die, in eine Mappe vereinigt, allseits Anerkennung fanden, lassen auch von dem beginnenden heurigen wohl nur das Beste erwarten. Der Einfluß, den die nun durch eine Reihe von Jahren wiederholten Unterrichtskurse des Maschinenmeistervereins auf die Leistungsfähigkeit der Drucker nehmen, ist bereits unverkennbar. P-t.

Zittau. In der Sitzung der *Graphischen Vereinigung* vom 21. September 1908 lagen aus: Schülerarbeiten der Münchener Buchdruckerfachschule, der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien und eine Rundsendung der Buchdruckerwoche. Beide Arbeitengruppen, die fast durchweg Mustergültiges enthielten, fanden ungeteilte Anerkennung und dürften manche wertvolle Anregung für die Praxis gegeben haben. — In der Sitzung am 10. Oktober lagen zwei Rundsendungen des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaft auf, enthaltend: Essener



Drucksachen und Drucksachen der Firma Bachem in Cöln. -dl-.

Zürich. Die ordentliche Monatsversammlung des *Typographischen Klubs* am 19. September 1908 erfreute sich eines guten Besuches. Nach Erledigung des geschäftlichen Teils erfolgte die Bekanntgabe des Ergebnisses des Neujahrskarten-Preisausschreibens. Eingegangen waren von 15 Beteiligten 20 Entwürfe. Als Jury waltete der Typographische Klub Bern und stimmte die Versammlung allgemein dem vorliegenden Berichte des Preisgerichtes zu. Zur Ausführung wird der mit dem dritten Preise bedachte Entwurf gelangen. Bei dem Punkte Wahl der Jury für den Briefkopf-Wettbewerb beschloß die Versammlung, daß die Beurteilung der eingehenden Entwürfe durch die nächste Monatsversammlung geschehen solle. Infolge der Unmöglichkeit, Sonntags eine Papierfabrik im Betrieb zu besichtigen, wurde für einen Sonntag im Oktober ein Ausflug nach dem Bergwerk Buchs in Aussicht genommen. — Am 4. Oktober fand eine Besichtigung der Raumkunst-Ausstellung im Kunstgewerbemuseum der Stadt Zürich statt. -au-.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *C. F. Peters, Musikverlag* in *Leipzig* hat soeben zwei Bände erscheinen lassen, die nicht nur ihres Inhaltes halber Beachtung finden werden, sondern sich auch in buchkünstlerischer Hinsicht ganz bedeutend über die übliche Ausstattung erheben. Der eine umfangreiche Band enthält eine Biographie Edvard Griegs nebst einem Verzeichnis seiner Kompositionen, der zweite eine Biographie des großen Liederdichters Hugo Wolf nebst einem Verzeichnis seiner Werke. Beide Bücher sind bei Poeschel & Trepte in Leipzig in ganz vortrefflicher Weise hergestellt worden. Der Drucker hat es verstanden, mit allereinfachsten Mitteln, unter Benutzung von gutem Papier einen an sich undankbaren Stoff, wie ihn jeder Verlagskatalog bekanntlich vorstellt, in eine vornehme und übersichtliche typographische Form zu bringen. Zeigt das erste Werk mehr glatte Buchseiten, so handelt es sich bei dem zweiten um die geschickte Gruppierung eines komplizierten Textes. Die gefundene Lösung durch die tabellarische Anordnung ist eine sehr gute, denn es entbehren auch die reinen Tabellenseiten keineswegs der geschlossenen Wirkung. Die von W. Tiemann gezeichnete Schrift des Umschlags gibt den Bänden einen eigenen Reiz, auch muß die Beschränkung auf einfache Linien für die Ausschmückung der Seiten als eine äußerst glückliches Vorgehen bezeichnet werden. Die in den Bänden vorkommenden Illustrationen beleben den Text aufs beste, so daß diese Kataloge ein nach jeder Richtung abgerundetes einheitliches Ganze sind. Es ist hocherfreulich, daß die Firma C. F. Peters, die von jeher auf die gute Ausstattung ihrer Verlagswerke Gewicht legte, auch ihren Katalogen eine so künstlerische Form gibt, wie sie sich in den oben erwähnten Bänden zeigt. Es ist darin der Beweis erbracht, daß der trockene Stoff eines Bücherverzeichnisses sich auch sehr gut in künstlerische Form bringen läßt, wenn, wie im vorliegenden Falle, der Künstler und der Buchdrucker zu gemeinsamer Arbeit zusammentreten. Eine Vorbedingung für das Gelingen ihrer Arbeit ist allerdings nicht zuletzt auch ein kunstverständiger Auftraggeber, an dem es diesmal, wie der Augenschein lehrt, nicht gefehlt hat. S.

❦ *The Paper Makers Directory Of All Nations* (Internationales Adreßbuch sämtlicher Papierfabriken der Welt. — Annuaire de la Papeterie de toutes les nations. 1908.) Containing the principal paper, pulp and board mills of the world. 17. Ausgabe. *London* 1908. Verlag von *Dean & Son Limited.* Preis gebunden M 11.—. Dieses wohlbekannte Adreßbuch bringt ein reichhaltiges und, so viel ich prüfen konnte, auch ein zuverlässiges Adressenmaterial nicht nur von England, sondern auch von 42 andern Staaten, in denen sich irgendwie Geschäfte befinden, welche die Papierfabrikation betreiben oder mit dem Papierhandel in Verbindung stehen. Der neue Jahrgang, der sicher wieder als altbewährter Freund und Ratgeber der Papierindustrie beste Aufnahme finden wird, ist durch ein Verzeichnis der englischen Papierformate, sowie durch Aufnahme der im britischen Papierhandel üblichen Verkaufs- und Zahlungsbedingungen vermehrt worden. A. Schl

❦ *Münchener Kalender für das Jahr 1909.* 25. Jahrgang. — Preis M 1.— *Kleiner Münchener Kalender 1909.* Preis 50 Pf. *München und Regensburg.* Druck und Verlag der *Verlagsanstalt vorm. J. G. Manz, Buch- und Kunstdruckerei, Akt.-Ges.* — Diese ob ihrer künstlerischen Ausstattung, die in den Händen des Professor Otto Hupp ruht, sowie ihrer tadellosen, vorzüglichen typographischen Ausgestaltung bestens bekannten Kalender werden von allen Freunden schöner und guter Buchkunst auch in diesem Jahre freudigst begrüßt werden. Wohl ist der Münchener Kalender kein Volkskalender im engen Sinne des Wortes, aber infolge seiner prächtigen von Otto Hupp gezeichneten Wappenbilder hat er sich nicht nur bei Historikern, Heraldikern, Genealogen und Kunstgewerbetreibenden, sondern auch bei vielen Familien ein ständiges Heimatsrecht erworben, das ihm alljährlich freudige Aufnahme sichert und mit zu seiner sehr wünschenswerten weiteren Verbreitung beitragen wird. Der Kleine Münchener Kalender, dessen einzelne Monatstafeln Ernst von Destouches wieder mit sinnigen Sprüchen geschmückt hat, ist ein reizender Taschenkalender, der über die vielen künstlerisch sein sollenden Portemonnaie-Kalender turmhoch hervorragt. Er wird ob seiner hübschen Ausstattung sich nicht nur seine alten Freunde erhalten, sondern sich sicher auch in diesem Jahre wieder neue Anhänger erwerben. A. W.

❦ *Kalender-Neuheiten.* Von der Firma *Ferd. Ashelm* in *Berlin* liegt mir eine große Anzahl Kalender für das Jahr 1909 vor, die an Reichhaltigkeit nichts zu wünschen läßt. Die Aufmachung der einzelnen Kalender, insbesondere deren Rückwände, ist ohne Tadel. Technisch ganz ausgezeichnete Kalenderrückwände, die in mehrfarbigem Steindruck (Chromolithographie) teils mit, teils ohne Goldverzierung und Prägung hergestellt sind, tragen Kalenderblöcke in den verschiedensten Größen und Ausstattungen. Bedauerlich ist jedoch, daß die meisten Kalenderblöcke nicht nur bezüglich des Papiers, sondern auch des Druckes keine Ausführung zeigen, die den technisch einwandfreien Kalenderrückwänden entspricht. Ich weiß wohl, daß bei



den Blockkalendern die erste Bedingung heißt: Billig! Aber ein paar Pfennig für besseres Papier könnte doch aufgewendet werden, damit das Druckergebnis ein besseres würde. Auch einige praktische Kontorkalender befinden sich unter den Mustern. Ganz besondere Beachtung aber verdient ein überaus brauchbarer Staffelkalender „Ashelm Notizkalender Cyclop", der aus einzelnen Blättern mit den Tagesdaten besteht, die nach hinten umgelegt werden. Dieser Staffelkalender, der in verschiedenen Ausführungen auf gutem Schreibpapier zu haben ist, wird sich nicht nur auf den Schreibtischen der Geschäfte, sondern auch auf denjenigen der Privaträume bald beliebt machen. Interessant ist ein Durchblättern des reich illustrierten Kataloges, denn es zeigt, welch große Bedeutung der Kalenderverlag genommen hat und wie dieser bestrebt ist, in fast überreicher Zahl und in den verschiedensten Ausführungen den vorliegenden Bedarf an Kalendern aller Art zu befriedigen. A. Schl.

❦ *Kalender und Schreibmappen.* Von der Firma *H. Hohmann,* Hof-Buch- und Steindruckerei in *Darmstadt* liegen mir mehrere Kalender und Kalender-Schreibmappen vor, die mit zu den besten Erzeugnissen gehören, die uns der Kalenderverlag alljährlich in Hülle und Fülle bietet. Es sind keine schön-süßlichen Chromolithographien, die wir zur Genüge kennen, sondern von Künstlern gefertigte Steinzeichnungen, die den Reiz tüchtigen, persönlichen Schaffens und Könnens besitzen und die jedem Kunstfreund willkommen sein werden. Wilhelm Richter, Hermann Pfeiffer und Heinz Hohmann in Darmstadt, sowie Ernst Liebermann in München haben Arbeiten von künstlerischem Wert geschaffen, auf die ich gerne alle diejenigen Buchdrucker aufmerksam mache, die zur Jahreswende Kalender mit eingedruckter Firma versenden, um sich in empfehlende Erinnerung zu bringen. Mit den Hohmannschen Kalendervordrucken werden sie nicht nur diesen Zweck erreichen, sondern ihren Geschäftsfreunden auch noch eine wirkliche Freude bereiten. A. Schl.

❦ *Neuheiten in Vordruckkarten.* Die Firma *Wild & Co.*, Buchdruckerei, Graphische Kunst- und Prägeanstalt in *Dresden-Heidenau* hat ein umfangreiches Musterbuch herausgegeben, das ihre diesjährige Neuheiten von Blankodrucken für Glückwunschkarten aller Art enthält. Die sehr reichhaltige Sammlung bringt in den verschiedensten Farben die verschiedenartigsten Muster, an welchen gleichzeitig deren Verwendung für Eindrucke veranschaulicht wird. Alle Blankokarten zeigen die gegenwärtig so beliebte Prägung. Ob solche bei Druckarbeiten angebracht ist, das soll hier nicht erörtert werden, zumal solche Prägungen von den Abnehmern gewünscht werden. Dem Hersteller muß aber leider der Wunsch des Käufers Gebot sein, das er berücksichtigen muß, wenn er verkaufen will. Hervorgehoben muß werden, daß die Prägungen auf den bemusterten Blankokarten durchweg technisch einwandfrei sind. Denjenigen Buchdruckern, die Bedarf an Blankokarten haben, sei die Beachtung des Musterheftes empfohlen; sie werden sicher etwas finden, das ihrem Geschmack entspricht und auch den Beifall der Auftraggeber finden wird. -n.

❦ *Umschlag-Proben* von *F. A. Brockhaus* in *Leipzig.* Einem bereits früher erschienenen Empfehlungshefte ließ die vorerwähnte Firma soeben ein weiteres folgen, das nur Verkleinerungen von mehrfarbigen Katalog-Umschlägen enthält, die die Firma *F. A. Brockhaus* im Laufe der letzten Jahre hergestellt hat. Unter den durchweg in verkleinertem Maßstabe wiedergegebenen Arbeiten befinden sich Umschläge von der einfachsten bis zur reichsten Ausstattung. Neben einer Anzahl vornehm und künstlerisch wirkender Umschläge enthält das Heft auch Arbeiten im auffälligen Reklamestil, bei deren Ornamentierung der Schnörkel noch eine ziemliche Rolle spielt. Diese Arbeiten, die schon eine Reihe von Jahren zurückliegen, spiegeln mehr den Geschmack einer glücklich überwundenen Zeitperiode wieder. Das Heft verdient wegen seiner vollendeten technischen Ausführung die vollste Anerkennung. Die farbige Reproduktion der einzelnen Arbeiten ist mit einer überraschenden Vollkommenheit erfolgt, in der sich die Leistungsfähigkeit der Firma auf dem Gebiete der Plattenherstellung und des Farbendrucks in hervorragendem Maße äußert. S.

❦ *The Saint Louis Republic.* Am 12. Juli 1908 konnte die in St. Louis erscheinende Zeitung The Saint Louis Republic auf 100jähriges Bestehen zurückblicken. Daß im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten dieser wichtige Gedenktag nicht ohne ein Zeichen besonderer Leistungsfähigkeit bleiben konnte, das beweist die mir vorliegende Festnummer, die nicht weniger als 180 Seiten größten Formats umfaßt und neben dem Lesestoff auch noch zahlreiche Abbildungen, davon viele in Buntdruck, bringt. Schriftleitung und Verlag dürfen auf diese Leistung mit Recht stolz sein, denn sie zeigt, welche gewaltige Arbeit heute die Maschine zu leisten vermag. A. Sch.

Inhaltsverzeichnis.

Bekanntmachung. S. 409. — Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. V. S. 410. — Eine Studienreise in Nordamerika. III. S. 411. — Der moderne Zeitschriftenumschlag. S. 417. — Vom Satz mathematischer Formeln. S. 423. — Aquarellfarbendruck mittels Maschine. S. 431. — Schülerarbeiten graphischer Lehranstalten. S. 432. — Aus den graphischen Vereinigungen. S. 434. — Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge. S. 438.
8 Beilagen.



ÜBERSETZT VON

KARL SIMROCK

DIE
GEDICHTE
WALTHERS VON
DER VOGELWEIDE
ERSCHIENEN
BEI J. BARD
BERLIN

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Material und Satz von der Schriftgießerei Gebr. Klingspor, Offenbach a. M.





MÄCHTIGES ÜBERRASCHEN

Ein Strom entrauſcht umwölktem Felſenſaale
Dem Ocean ſich eilig zu verbinden;
Was auch ſich ſpiegeln mag von Grund zu Gründen,
Er wandelt unaufhaltſam fort zu Tale.

Dämoniſch aber ſtürzt mit einemmale –
Ihr folgten Berg und Wald in Wirbelwinden –
Sich Oreas, Behagen dort zu finden,
Und hemmt den Lauf, begränzt die weite Schale.

Die Welle ſprüht, und ſtaunt zurück und weichet,
Und ſchwillt bergan, ſich immer ſelbſt zu trinken;
Gehemmt iſt nun zum Vater hin das Streben.

Sie ſchwankt und ruht, zum See zurückgedeichet;
Geſtirne, ſpiegelnd ſich, beſchaun das Blinken
Des Wellenſchlags am Fels, ein neues Leben.



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Material und Satʒ von der Schriftgießerei Gebr. Klingspor, Offenbach a. M.

□ Lumière-Farbenreproduktion □
JOH. HAMBÖCK, MÜNCHEN
(Inh. E. Mühlthaler) Graphische Kunstanstalt

□ Farben-Fabriken □
E. T. GLEITSMANN, DRESDEN
Wien — Budapest — Trelleborg — Turin

Der erste Monat des Jahres 1909

Januar	Evangelisch	Katholisch	Sonnen-Aufg.	Sonnen-Untg.	Mond-Aufg.	Mond-Untg.	Himmelszeichen	Tage vom 1/1	Tage vom 31/12
1	Beschn. Chr.	Evangelisch Katholisch	Von der Beschneidung Christi: Luk. 2. Ep.: Gal. 3						
1 Freitag	Neujahr	Neujahr	8 14	3 54	12 56	2 14	Stier	1	365
2 Sonnabend	Abel, Seth	Makarius	8 13	3 55	1 17	3 33	Stier	2	364
2	S. n. Neujahr	Evangelisch Katholisch	Von Christi Flucht nach Ägypten: Matth. 2. Ep.: 1. Petr. 4 Von Christi Taufe im Jordan: Matth. 3						
3 Sonntag	Enoch, Dan.	Genovefa	8 13	3 56	1 42	4 51	Zwillinge	3	363
4 Montag	Methusalem	Titus	8 13	3 57	2 14	6 07	Zwillinge	4	362
5 Dienstag	Simeon	Telesphorus	8 13	3 58	2 56	7 15	Krebs	5	361
6 Mittw. ☻	Heil. 3 Kön.	Heil. 3 Kön.	8 12	4 00	3 48	8 13	Krebs	6	360
7 Donnerstag	Melchior	Lucian	8 12	4 01	4 48	9 00	Krebs	7	359
8 Freitag	Balthasar	Severinus	8 11	4 02	5 54	9 36	Löwe	8	358
9 Sonnabend	Kaspar	Julian	8 11	4 04	7 03	10 04	Löwe	9	357
3	1. S. n. Epiph.	Evangelisch: Katholisch:	Jesus lehrt 12 Jahre alt im Tempel: Luk. 2. Ep.: Römer 12						
10 Sonntag	Paulus Einf.	Agathon	8 10	4 05	8 12	10 26	Jungfrau	10	356
11 Montag	Erhard	Hygin	8 10	4 07	9 21	10 44	Jungfrau	11	355
12 Dienstag	Reinhold	Arkadius	8 09	4 08	10 29	10 59	Jungfrau	12	354
13 Mittw. ☽	Hilarius	Gottfried	8 08	4 10	11 37	11 13	Wage	13	353
14 Donnerstag	Felix	Felix	8 07	4 11	Mg.	11 27	Wage	14	352
15 Freitag	Habakuk	Maurus	8 07	4 13	12 46	11 42	Skorpion	15	351
16 Sonnabend	Marcellus	Marcellus	8 06	4 14	1 57	12 00	Skorpion	16	350
4	2. S. n. Epiph.	Evangelisch: Katholisch:	Von der Hochzeit zu Kana: Joh. 2. Ep.: Römer 12						
17 Sonntag	Antonius	Antonius	8 05	4 16	3 12	12 21	Skorpion	17	349
18 Montag	Prisca	Petri Stuhlf.	8 04	4 18	4 29	12 49	Schütz	18	348
19 Dienstag	Ferdinand	Canut	8 03	4 19	5 45	1 27	Schütz	19	347
20 Mittwoch	Fabian, Seb.	Fabian, Seb.	8 02	4 21	6 57	2 20	Steinbock	20	346
21 Donnerstag	Agnes	Agnes	8 00	4 23	7 57	3 28	Steinbock	21	345
22 Freitag ☺	Vincentius	Vincentius	7 59	4 25	8 44	4 50	Wasserm.	22	344
23 Sonnabend	Emerentiana	Emerentiana	7 58	4 27	9 19	6 19	Wasserm.	23	343
5	3. S. n. Epiph.	Evangelisch: Katholisch:	Von dem Aussätzigen und Gichtbrüchigen: Matth. 8. Ep.: Römer 12						
24 Sonntag	Thimotheus	Thimotheus	7 57	4 28	9 46	7 48	Fische	24	342
25 Montag	Pauli Bek.	Pauli Bek.	7 55	4 30	10 07	9 15	Fische	25	341
26 Dienstag	Polykarp	Polykarp	7 54	4 32	10 26	10 40	Widder	26	340
27 Mittwoch	Kaisers Geb.	Kaisers Geb.	7 53	4 34	10 44	Mg.	Widder	27	339
28 Donnerst. ☾	Karl	Karl der Gr.	7 51	4 36	11 02	12 02	Stier	28	338
29 Freitag	Samuel	Fr. v. Sal.	7 50	4 37	11 22	1 23	Stier	29	337
30 Sonnabend	Adelgunde	Martiana	7 48	4 39	11 46	2 41	Zwillinge	30	336
6	4. S. n. Epiph.	Evangelisch: Katholisch:	Christus stillt Wind und Meer: Matth. 8. Ep.: Römer 13						
31 Sonntag	Valerius	P. Nolasc.	7 47	4 41	12 15	3 57	Zwillinge	31	335

Der 73. und 74. Psalm

Der 73. Psalm

Trost und Warnung wider Ärgernis, des Gottlosen Glück betreffend.



Israel hat dennoch Gott zum Trost, wer nur reines Herzens ist. 2. Ich aber hätte schier gestrauchelt mit meinen Füßen, mein Tritt hätte beinahe geglitten.

3. Denn es verdroß mich auf die Ruhmrätigen, da ich sahe, daß es den Gottlosen so wohl ging.

4. Denn sie sind in keiner Gefahr des Todes, sondern stehen fest wie ein Palast.

5. Sie sind nicht in Unglück wie andere Leute, und werden nicht wie andere Menschen geplaget.

6. Darum muß ihr Trotzen köstlich Ding sein, und ihr Frevel muß wohlgetan heißen.

7. Ihre Person brüstet sich wie ein fetter Wanst; sie tun, was sie nur gedenken.

8. Sie vernichten alles, und reden übel davon, und reden und lästern hoch her.

9. Was sie reden, das muß vom Himmel herab geredet sein; was sie sagen, das muß gelten auf Erden.

10. Darum fällt ihnen ihr Pöbel zu, und laufen ihnen zu mit Haufen, wie Wasser.

11. Und sprechen: Was sollte Gott nach jenen fragen? Was sollte der Höchste ihrer achten?

12. Siehe, das sind die Gottlosen; die sind glückselig in der Welt, und werden reich.

13. Soll es denn umsonst sein, daß mein Herz unsträflich lebet, und ich meine Hände in Unschuld wasche?

14. Und bin geplaget täglich, und meine Strafe ist alle Morgen da?

15. Ich hätte auch schier so gesagt wie sie; aber siehe, damit hätte ich verdammet alle deine Kinder, die je gewesen sind.

16. Ich gedachte ihm nach, daß ich es begreifen möchte; aber es war mir zu schwer,

17. Bis daß ich ging in das Heiligtum Gottes, und merkte auf ihr Ende.

18. Aber du setzest sie auf das Schlüpfrige, und stürzest sie zu Boden.

19. Wie werden sie so plötzlich zu nichte! Sie gehen unter, und nehmen ein Ende mit Schrecken.

20. Wie ein Traum, wenn einer erwachet, so machst du, Herr, ihr Bild verschmähet.

21. Aber es tut mir wehe im Herzen, und sticht mich in meinen Nieren,

22. Daß ich muß ein Narr sein, und nichts wissen, und muß wie ein Tier sein vor dir.

23. Dennoch bleibe ich stets an dir, denn du hältst mich bei meiner rechten Hand.

24. Du leitest mich nach deinem Rat, und nimmst mich endlich mit Ehren an.

25. Wenn ich nur dich habe, so frage ich nichts nach Himmel und Erde.

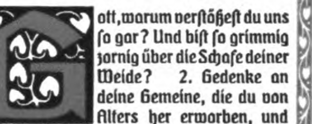
26. Wenn mir gleich Leib und Seele verschmachtet, so bist du doch, Gott, allezeit meines Herzens Trost und mein Teil.

27. Denn, siehe, die von dir weichen, werden umkommen; du bringest um alle, die wider dich huren.

28. Aber das ist meine Freude, daß ich mich zu Gott halte, und meine Zuversicht setze auf den Herrn Herrn, daß ich verkündige alles dein Tun.

Der 74. Psalm

Gebet um Erhaltung der Kirche.



Gott, warum verstößest du uns so gar? Und bist so grimmig zornig über die Schafe deiner Weide? 2. Gedenke an deine Gemeine, die du von Alters her erworben, und dir zum Erbteil erlöset hast, an den Berg Zion, da du auf wohnest.

3. Tritt auf sie mit Füßen, und stoße sie gar zu Boden. Der Feind hat alles verderbet in deinem Heiligtum.

4. Deine Widerwärtigen brüllen in deinen Häusern und setzen ihre Götzen darein.

5. Man siehet die Äxte oben her blicken, wie man in einen Wald hauet;

6. Und zerhauen alle seine Tafelwerke mit Beil und Barten.

7. Sie verbrennen dein Heiligtum, sie entweihen die Wohnung deines Namens.

Neugotisch und Schmuck nach Zeichnung von Willi Wegener

Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt am Main

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

1908

Es ſchickt ſich nicht:

ſeiner Tochter eine Ausſteuer für 10-bis 100000 Mk. anzuſchaffen und dabei den Bücherſchrank zu vergeſſen; Kommerzienrat oder anderer Rat zu ſein und einen vollen Weinkeller, aber einen leeren Bücherſchrank zu haben; nach Patſchoulie oder anderen Eaux de mille fleurs zu duften und ſchmierige Leihbibliotheks-Bände zu leſen; gute Bücher, in deren Genuß man ſich ſetzen will, zu leihen, wenn man die Mittel zur Anſchaffung beſitzt.

Felix Dahn





Neugotiſch und Schmuck nach
Zeichnung von Willi Wegener
Schriftgießerei Flinſch in Frankfurt am Main
Beilage zum Archiv für Buchgewerbe
1908

Gesetzt aus meiner Lipsia-Fraktur

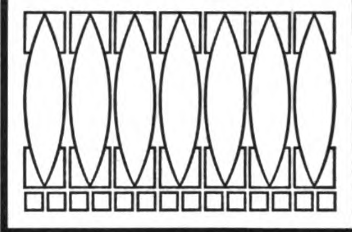




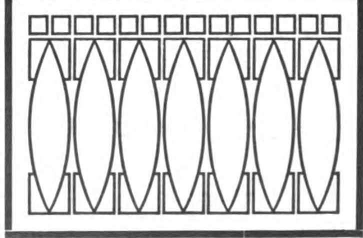


Bänderlose 16seitige Zwillings-Rotationsmaschine

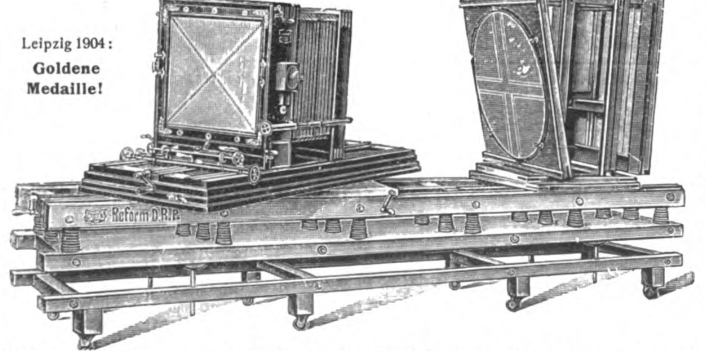

Farben-fabrik
München
Michael Huber




GEBR·JÄNECKE & FR·SCHNEEMANN
G·M·B·H·
FABRIK VON SCHWARZEN UND BUNTEN BUCH- u. STEINDRUCKFARBEN
FIRNISSE u. WALZENMASSE
HANNOVER
J&S
J&S




Verlangen Sie das reich ausgestattete Heft:
Neugotisch
Neue Buch- und Akzidenz-Schrift in zwölf Graden
Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt am Main





Vereinigte Bautzner Papierfabriken

HALBSTOFF- UND HOLZSTOFF-FABRIKEN

TAGES-ERZEUGUNG 40000 KILO ▭▭▭▭ 7 PAPIER-MASCHINEN

Bautzen in Sachsen

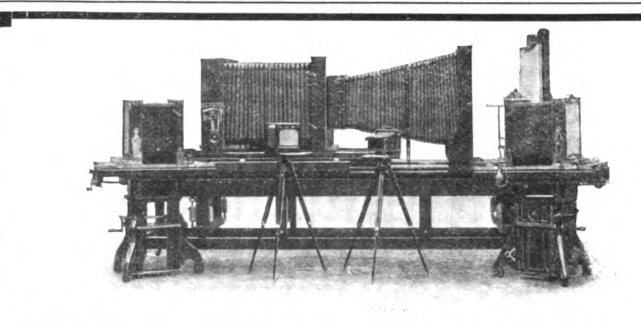
liefern

Kupfer-, Bunt-, Karten-, Werk-, Noten-, Licht-, Autotypiedruckpapiere in Bogen und Rollen. ▭ Brief-, Normal-, Kanzlei-, Konzept- und Kartonpapiere. ▭ Gestrichene Kunstdruckpapiere. ▭ Geklebte Elfenbeinkartons

ROHPAPIERE für Karton-, Kunstdruck-, Luxus-, Chromo- und Buntpapier-Fabriken

VERTRETER: Charlottenburg: Paul Oetter, Bleibtreustr. 45 — **München: Eugen Knorr,** Paul Heysestr. 30 — **Leipzig: Edgar Ziegler,** Kohlgartenstr. 20 — **Bremen: F. W. Dahlhaus**

Galvanos Stereotypen ▫
Voigt & Geißler, Leipzig



Reproduktions-Kameras

Erstklassige Fabrikate! Modernste Konstruktion!
Spezialität: Lieferung kompletter Einrichtungen für alle photomechanischen Verfahren
Illustr. Prachtkatalog Nr. 47 kostenfrei!

Heinrich Ernemann A.-G. vorm.
ERNST HERBST & FIRL
Görlitz 183









WILHELM GRONAU'S SCHRIFTGIESSEREI
BERLIN W.-SCHÖNEBERG

empfiehlt sich zur Einrichtung sowie Umgüssen von Druckereien in sorgfältigster Ausführung. Reichste Auswahl und großes Lager von erstklassigen Erzeugnissen für Buch-, Zeitungs- und Akzidenzdruck. Fortlaufendes Erscheinen von Neuheiten. Proben stehen zu Diensten.

ANTIQUA AUGENHEIL UND CISSARZ-BUCHSCHMUCK

Für die zeitgemäße Ausstattung von Büchern und Akzidenzen empfehlen wir diese beiden bewährten Erzeugnisse unseres Hauses. Die Schrift Augenheil wurde in sechs Garnituren geschnitten und ermöglicht somit die einheitliche Durchführung aller Drucksachen ohne Ausnahme. Der von J. V. Cissarz für unser Haus gezeichnete Buchschmuck enthält eine Fülle Schmuckstücke und Einfassungen von solch außerordentlicher Schönheit, daß auch dieses wirklich praktische Material in keiner leistungsfähigen Buchdruckerei fehlen sollte



LUDWIG & MAYER
SCHRIFTGIESSEREI, FRANKFURT A. M.

ANTIQUA AUGENHEIL, GARNITUR A

Hermann Gauger
Ulm a. d. Donau



Fabrik von Buch- und Steindruckfarben

Firnis und Walzenmasse

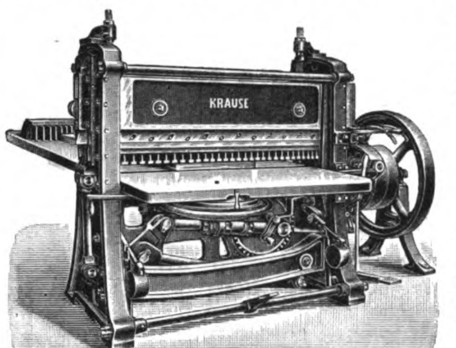


Fr. Adam Seidel
LEIPZIG-R.
Frommannstraße 4

PAPIERE
für
Verlag und Buchdruck
Pack-Papiere und -Pappen



Patentierte Schnellschneidemaschine „Krause“



(Rapid) D. R.-P. Nr. 131991 für Motorbetrieb
mit **Zugschnitt** und **Selbstpressung** für alle Höhen
ohne jede Einstellung des Preßbalkens

Telegraphische Bezeichnung	Nr.	Schnittlänge	Einsatzhöhe	Für Motor- od. Elektromotorbetrieb m. Friktionskuppelung mit Selbstpressung, Schnittandeuter u. Schnellsattel, Mikrometerschraube (mein früheres Pat. 21507)	Drittes Messer	Zur Maschine passender Elektromotor		Neuer Schmalschneider, wie nebenstehendes Bild
		cm	cm	Mark	Mark	Nr.	Mark	Mark
Ajabe . .	AJI	102	12	**3800**	**79**	30	**850**	**110**
Ajadas. .	AJII	128	12	**4130**	**95**	35	**935**	**125**
Ajalon. .	AJIII	153	12	**4490**	**109**	39	**1130**	**135**
Ajamaram	AJIV	177	15	**5145**	**286**	42	**1284**	**155**

Einfache Verpackung 2%, bessere Verpackung 3%, seemäßige Kistenverpackung 4%

Herrn **Karl Krause,** Leipzig — Neustadt a. Mettau, den 22. Juni 1907

Infolge Ihres Geehrten vom 20. crt. bestätige ich Ihnen gern, daß ich mit der mir am 7. III. a. c. gelieferten Schnellschneidemaschine „Rapid AJII“ außerordentlich zufrieden bin und bedaure nur, daß ich selbe nicht schon früher angeschafft habe.

Hochachtend (gez.) **Theodor Böhm.**

Sao-Paulo, den 9. Juli 1907

Herrn **Karl Krause,** Leipzig

Es gereicht uns zum Vergnügen zu bestätigen, daß wir mit den 2 patentierten Schnellschneidemaschinen „Rapid AJII“, die in unserem Geschäft aufgestellt sind, äußerst zufrieden sind. Die Maschinen arbeiten sehr schnell und exakt und bedeuten einen großen Fortschritt vor den älteren Systemen. Wir können sie jedermann aufs beste empfehlen.

Hochachtungsvoll (gez.) **Weisflog, Irmaos & Co.**

Magdeburg, den 22. Juni 1907

Herrn **Karl Krause,** Maschinenfabrik, Leipzig

Mit der von Ihnen bezogenen Schnellschneidemaschine „Rapid AJI“ bin ich außerordentlich zufrieden. Diese Maschine schneidet mit Genauigkeit, mit Sicherheit und überraschender Schnelligkeit, so daß sich die höheren Anschaffungskosten sehr schnell bezahlt machen werden.

Hochachtungsvoll (gez.) **E. Baensch jun.**

Solche und ähnliche Schreiben sind von etwa 200 Firmen eingegangen

PARIS
44 rue des vinaigriers

KARL KRAUSE, LEIPZIG

Friedrichstraße 16 • BERLIN • Seydelstraße 8/13

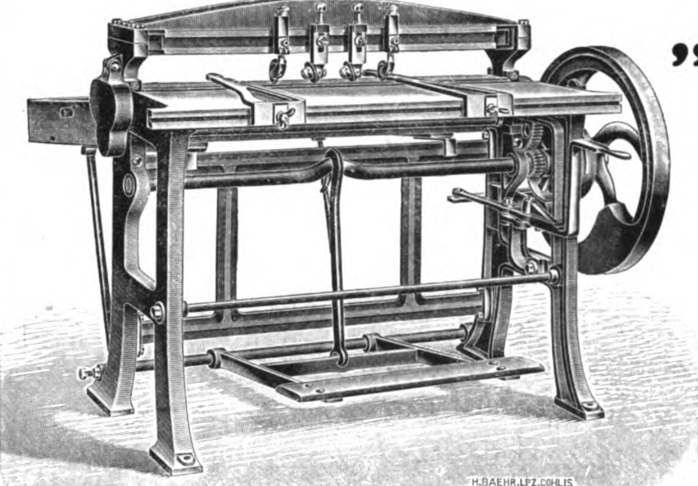
LONDON
2 Sandlandstreet

Salzmannschrift

Künstlerschrift von M. Salzmann
Geschnitten in den Graden von
Nonpareille bis 5 Cicero und auf
Deutsche Normallinie gegossen

J. G. Schelter & Giesecke
Schriftgießerei in Leipzig

Ritz- und Nutmaschine „Fomm“



mit zwei Querbalken
und
zwei Transportwalzen

Die Maschine ermöglicht die Herstellung enger Ritz- und Nutstellen und hat sich in der Praxis bestens bewährt

August Fomm, Leipzig-Reudnitz

HERVORRAGENDE NEUHEITEN IN PRAKTISCHEN SCHRIFTEN, ORNAMENTEN U. VIGNETTEN NACH ENTWÜRFEN ERSTER KÜNSTLER EMPFIEHLT DIE

CA. 300
BEAMTE UND
ARBEITER

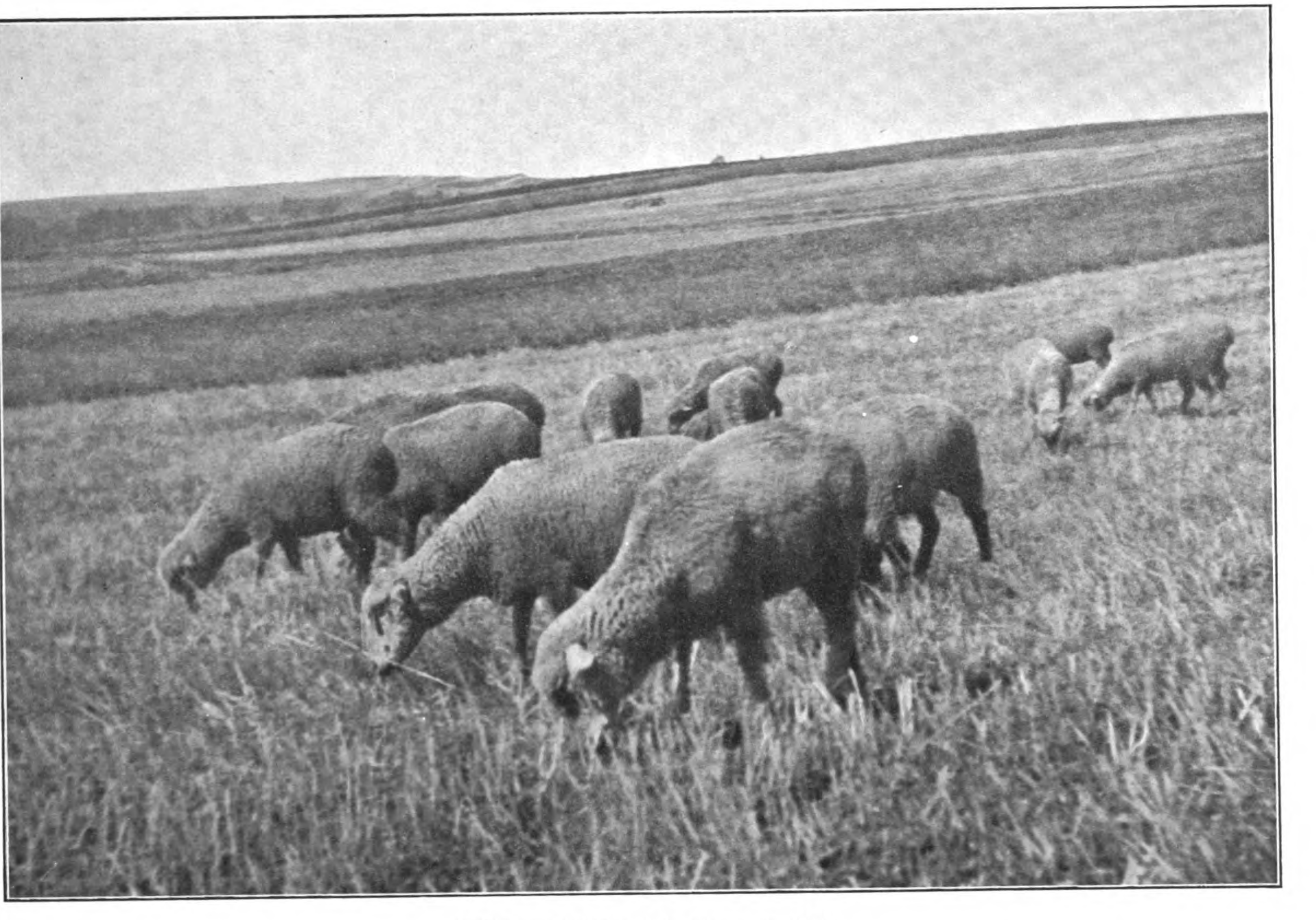
SCHRIFTGIESSEREI
D. STEMPEL · A-G
FRANKFURT · MAIN

CA. 350
GIESS- U. HILFS-
MASCHINEN

ZUR EINHEITLICHEN, MODERNEN AUSSTATTUNG VON BÜCHERN, ZEITSCHRIFTEN UND AKZIDENZ-DRUCKSACHEN. LEISTUNGSFÄHIGSTE GIESSEREI

MODERN EINGERICHTETE MESSINGLINIENFABRIK

Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*



III. Übung. Schüler: Fritz Klement. 1907

Zu dem Artikel: Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. VI. Die Naturphotographie

ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

BEGRÜNDET VON ALEXANDER WALDOW

45. BAND   NOVEMBER–DEZEMBER 1908   HEFT 11/12

HERAUSGEGEBEN VOM DEUTSCHEN BUCHGEWERBEVEREIN



EINLADUNG ZUM JAHRESBEZUG

Der 45. Band unsrer Vereinszeitschrift Archiv für Buchgewerbe findet mit dem vorliegenden Doppelheft 11/12 seinen Abschluß. Auch der nun ablaufende Jahrgang hat gewiß den deutlichen Beweis erbracht, daß das Archiv für Buchgewerbe ein völlig unabhängiges Fachblatt ist, das in selbständiger, sachlicher Weise der Förderung des gesamten Buchgewerbes dient. Ohne Rücksicht auf persönliche oder sonstige Sonderinteressen wirkt die Vereinszeitschrift durch ihre gediegenen theoretischen sowie aus der Praxis hervorgegangenen Aufsätze für weitere technische und künstlerische Ausbildung ihrer Leser und Freunde. Zahlreiche und mustergültige Beilagen geben dem strebsamen Berufsangehörigen Anregungen zu weiterem Schaffen. Der Abschnitt „Aus den graphischen Vereinigungen" bildet ein Bindeglied nicht nur zwischen dem Deutschen Buchgewerbeverein und seinen korporativen Mitgliedern, den verschiedenen typographischen Gesellschaften, sondern auch unter den letzteren selbst, die allmonatlich über die Tätigkeit ihrer Schwestergesellschaften unterrichtet werden.

Das stetige Steigen unsers Leserkreises, sowie die uns zahlreich zugegangenen Anerkennungen über die *Unabhängigkeit*, den Inhalt und die Ausstattung unsrer Vereinszeitschrift sind uns der beste Beweis für die Richtigkeit unsrer Grundsätze. Wir werden daher auch fernerhin den beschrittenen Weg verfolgen und für den weiteren Ausbau des Archiv für Buchgewerbe in gleicher Weise wie bisher besorgt sein.

Unsre Leser und überhaupt alle Angehörigen und Freunde des Buchgewerbes, die unserm Verein als Mitglieder noch nicht angehören, bitten wir den neuen Jahrgang bei der nächsten Buchhandlung oder bei der Geschäftsstelle des Deutschen Buchgewerbevereins baldigst bestellen zu wollen.

Die *Mitglieder des Deutschen Buchgewerbevereins* erhalten für den Jahresbeitrag von M 15.— die Vereinszeitschrift *kostenlos*, nur ist von denjenigen, die eine direkte Zusendung unter Streifband wünschen, das Porto, Inland M 2.40, Ausland M 5.—, an die Geschäftsstelle einzusenden. Der Beitritt zum Deutschen Buchgewerbeverein ist daher für alle Angehörigen und Freunde des Buchgewerbes von besonderem Nutzen.

Leipzig, Deutsches Buchgewerbehaus, im Dezember 1908

Der Vorstand des Deutschen Buchgewerbevereins

Dr. *L. Volkmann*, I. Vorsteher

Arthur Woernlein, Verwaltungsdirektor

Bekanntmachung.

In den Deutschen Buchgewerbeverein wurden im Monat November 1908 als Mitglieder aufgenommen:

Für das Jahr 1908:

1. *Walter Girbardt*, *Chemnitz*.
2. *Hermann Schürmann* i. Fa. Henry Garda, Lanston-Monotype, *Leipzig*.

Für das Jahr 1909:

a) als Einzelmitglieder:

1. *Carl Decker* i. Fa. Decker & Hardt, Buchdruckerei, *Stuttgart*.
2. *Otto Grüttefien*, Geschäftsführer der Buchdruckerei und Verlagsanstalt A. Martini & Grüttefien G. m. b. H., *Elberfeld*.
3. *Hugo Hebsaker* i. Fa. Ensslin & Laiblins Verlagsbuchhandlung, *Reutlingen*.
4. *Ernst Herrmann* i. Fa. Felix Böttcher, Walzengießanstalt, *Leipzig-Reudnitz*.
5. *Paul Hertz* i. Fa. Hertz' Boktrykkerie, *Kopenhagen*.
6. *G. B. A. Holm* i. Fa. Aktiebolaget P. A. Norstedt & Söner, *Stockholm*.
7. *Eugen Hutzler*, Buch- und Steindruckerei, *Reutlingen*.
8. *Corns. Immig jr.* i. Fa. Corns. Immig & Zoon, Book- und Kunstdrykkerie, *Rotterdam*.
9. *Max Rich. Kirste* i. Fa. Kirste & Sieberth, Bog- og Kunsttrykkeri, *Kristiania*.
10. *Paul Singer* i. Fa. Paul Singer, Verlagsanstalt und Buchdruckerei, *Stuttgart*.
11. *C. Stegmann*, Geschäftsführer der Firma H. Rieke & Co., Buchdruckerei und Verlag, *Braunschweig*.
12. *Erich Weinreich*, Kunstmaler, Kunstgewerbliche Werkstätte, *Breslau*.

b) als korporatives Mitglied:

Typographischer Zirkel Neurode, *Neurode*.

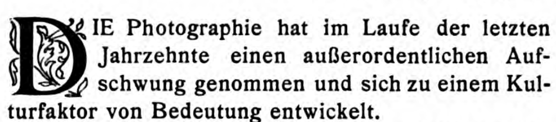
Leipzig, im Dezember 1908

Die Geschäftsstelle des Deutschen Buchgewerbevereins

Arthur Woernlein, Verwaltungsdirektor

Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig.

VI. Die Naturphotographie. Von F. NAUMANN, Leipzig.



DIE Photographie hat im Laufe der letzten Jahrzehnte einen außerordentlichen Aufschwung genommen und sich zu einem Kulturfaktor von Bedeutung entwickelt.

Auf nahezu allen Gebieten des menschlichen Wissens und Könnens leistet die Photographie heutzutage wertvolle Hilfe und stattet so den Dank dafür ab, daß durch ernste, fleißige, wissenschaftliche Forschung die Lichtbildnerei auf ihre jetzige Höhe gehoben worden ist.

Immer wird hervorgehoben, daß die Photographie den Wissenschaften so unendlich viel gegeben habe. Gewiß, ihre Hilfe war und ist noch eine außerordentlich wertvolle, und eine große Anzahl hervorragender neuzeitlicher Entdeckungen sind auf ihr Konto zu verbuchen. Auf dem Gebiete der Astronomie verdanken wir der Mithilfe der Photographie die Entdeckung einer Menge kleiner, lichtarmer Himmelskörper, die dem menschlichen Auge, selbst mit den stärksten Ferngläsern bewaffnet, nie sichtbar werden. Die empfindliche photographische Platte aber zeichnet ihre Bahnen auf. Auf medizinischem Gebiete ist es in erster Linie die Röntgenphotographie und die Mikrophotographie, die helfend einspringt; auf dem Gebiete der Kriminalistik ist die Photographie berufen, Tatbestände aufzunehmen und Fälschungen auf Briefen und Dokumenten nachzuweisen, und mancher Verbrecher ist durch ihre Aufschlüsse der wohlverdienten Strafe zugeführt worden. Die Sonne bzw. die photographische Platte brachte es an den Tag.

Dem Kriegswesen dient die Fernphotographie vom Ballon aus. Dem Naturforscher gibt sie getreue Bilder der kleinen und kleinsten Lebewesen, an denen er den anatomischen Bau derselben in klaren und scharfen Umrissen erkennen und studieren kann, denn hierbei ist gerade ihre Eigenschaft, die Dinge der Außenwelt mit absoluter Genauigkeit aufzuzeichnen, von größtem Werte. Wer jemals Gelegenheit hatte, moderne, mit Hilfe der Photographie hergestellte Bildertafeln in naturwissenschaftlichen Werken mit den alten, meist in Kupferstich hergestellten Tafeln zu vergleichen, dem wird der Unterschied zwischen beiden, hinsichtlich der exakten

Wiedergabe der natürlichen Formen, sofort klar werden.

Wie ist es nun mit der Stellung der Photographie der Kunst gegenüber?

Die bildenden Künstler, insbesondere die Maler und Zeichner, blickten früher vielfach, und meist nicht mit Unrecht, mit Mißachtung auf die Leistungen der Photographie und der Photographen herab, denn was in den photographischen Schaukästen früher zu sehen war, das waren in den meisten Fällen die bekannten glatt retuschierten, nichtssagenden, wie Speckschwarte glänzenden Bildnisse, bei denen die dargestellten Personen entweder wie Engel in den Wolken schwebten (die sogenannten abgetönten Bilder) oder in den geschraubtesten Stellungen an unmöglichen Möbeln vor unmöglichen Hintergründen gestellt waren und unter denen in protzigem Golddruck fingerbreit der Name des verfertigenden Künstlers prangte. Ob Kommerzienrat oder Musketier, Baronin oder Küchenfee, einerlei, als Stütze für den aufgelegten Arm diente derselbe reich geschnitzte oder vergoldete Lehnstuhl, derselbe Hintergrund, der eher einem Feenpalast aus einem Weihnachtsmärchenspiel als einem Wohnraum glich, wurde verwendet. Es kam dem Photographen gar nicht darauf an, eine Gartenbank in Verbindung mit einem Zimmerhintergrund zu bringen, eine Dame im Winterpelz mit Schlittschuhen am Arm vor eine Sommerlandschaft zu stellen, und andre derartige Geschmacklosigkeiten zu begehen.

Heute sind solche Ungeheuerlichkeiten seltener geworden, der Geschmack des Publikums hat sich verfeinert, man lehnt so etwas ab, und die Photographen haben gelernt, ihre Bilder individueller, künstlerischer, lebenswahrer zu gestalten. Wir treffen heute in den Schaufenstern guter photographischer Werkstätten und auf den großen internationalen Ausstellungen künstlerischer Werke der Photographie Bildnisse und Landschaften in vornehmster Technik ausgeführt und mit geschmackvoller Aufmachung versehen, die sich Werken der Kunst sehr stark nähern. In den Händen eines künstlerisch gebildeten und technisch auf der Höhe stehenden Photographen ist die Photographie in der Lage, das besonders deutlich zu machen. Die Kamera ist zwar ein totes Werkzeug, der Geist des Künstlers aber kann sie beleben und die technischen Vorgänge nach seinem Willen leiten, gleichwie der Maler seine Pinsel und Stifte nach seinem Willen führt. Auch sie sind nur das Werkzeug, und es muß gleichgültig sein, welches Werkzeug ich gebrauche, wenn nur das Werk auf die Seele des Beschauers wirkt.

II. Übung. Schüler: Georg Diebener. 1908

Sind wir nun einerseits imstande, mit Hilfe der Kamera selbständige künstlerische Werke hervorzubringen, so kann anderseits die Photographie, lediglich von der technischen Seite betrachtet, dem Maler und Zeichner, dem entwerfenden Künstler wesentliche Dienste leisten, und es haben in neuerer Zeit die Künstler erkennen und schätzen gelernt, daß ihnen in der Photographie eine treue Helferin erstanden ist. Seitdem ein Lenbach sich ständig ihrer Mithilfe bediente, ist auch die gewisse Scheu vor der Inanspruchnahme solcher Hilfeleistungen geschwunden, und erste Künstler nehmen heute oft und gern ihre Dienste in Anspruch.

Welcher Gestalt können nun diese Dienste sein? Der moderne Künstler ist ein moderner Mensch, und

der moderne Mensch hat keine Zeit. Die Tagesstunden, die ihm zu seinem Schaffen zur Verfügung stehen, sind kostbar und es wird daher für ihn von Vorteil sein, wenn die Kamera das Skizzenbuch begleitet und ergänzt. Wohlverstanden: begleitet, nicht etwa ersetzt. Kein Künstler, der mit Stift und Pinsel schafft, kann der manuellen Skizzen entbehren, aber er kann sie mit größtem Nutzen durch photographische Aufnahmen unterstützen, ergänzen und vertiefen, denn mit der Kamera ist er imstande, besonders die schnell sich abspielenden Vorgänge, z. B. schnellste Bewegungen von Tieren und Menschen in der Natur, sowie das wechselnde Mienenspiel des menschlichen Antlitzes im Augenblicke festzuhalten, was mit dem Stifte niemals möglich wäre. Er kann dann die gewonnenen Bilder vergleichen und studieren, er findet Einzelheiten, die vielleicht wichtig, ihm jedoch entgangen sind und die unter Umständen dem Bilde oder der Zeichnung des Künstlers zur Charakteristik dienen können.

Während nun die Fachklasse für Naturphotographie die Heranbildung tüchtiger, selbständig und mit Verständnis arbeitender junger Photographen erstrebt, an denen in der Praxis erheblicher Mangel herrscht, da die Ausbildung in der Lehre in vielen Fällen heute noch eine durchaus ungenügende ist, bezweckt der technische Kurs für Naturphotographie, der für *Schüler der Vorschule* und für *Fachschüler der andern Werkstätten* offen ist, in erster Linie die Teilnehmer mit der Handhabung der verschiedenen photographischen Apparate, den Vorgängen beim Negativprozeß und denen der einfacheren Kopierverfahren, sowie dem Vergrößerungsverfahren bekannt und nach Möglichkeit vertraut zu machen, damit die jungen Künstler in der Lage sind, sich gelegentlich der späteren Ausübung ihrer graphischen oder buchgewerblichen Tätigkeit wertvolle Studien aus dem großen, unerschöpflichen Erscheinungsgebiete der Naturformen mit leichter Mühe und ohne nennenswerten Zeitverlust zu sammeln. Es wird sich ihnen später oft genug Gelegenheit bieten, dieses Material in freier Verarbeitung nutzbringend verwerten zu können.

Bei den technischen Kursen der Vorschüler *soll nicht*, wie es für die Fachschüler der Fall ist, die *Schaffung des selbständigen*, bildmäßigen und technisch vollendeten Werkes der Endzweck sein und fachmäßige Leistungen bewirken, sondern die Photographie soll nur Mittel zu einem andern Zwecke sein. Es kann daher beim technischen Kursus in den meisten Fällen, besonders auch in Anbetracht der Kürze der zur Verfügung stehenden Zeit, auf die schwieriger auszuführenden Positivverfahren, wie den Pigment-, Platin-, Gummidruck usw. nicht, oder meistens nur in erklärender Weise eingegangen werden, es sei denn, daß schon einzelne der Schüler in der photographischen Technik durch früheres Selbststudium vorgeschritten wären. Dagegen soll das Vergrößerungsverfahren gepflegt werden, weil den Schülern dadurch später die Möglichkeit geboten ist, sich Entwürfe selbst auf das gewünschte Format vergrößern zu können.

Nur für die Fachschüler der photographischen Abteilung können die schwierigeren Positivverfahren in Betracht kommen und sie müssen diesen allein vorbehalten bleiben, weil diese Schüler die Photographie berufmäßig erstreben und betreiben und durch eingehende Kenntnisse derselben ihre wirtschaftliche Lage in der Praxis bedeutend zu verbessern imstande sind. Für die Besucher der technischen Kurse aber kommt es in erster Linie an auf einigermaßen vernünftiges Bedienen der Kamera, die bei den Aufnahmen zu beobachtenden Maßregeln, die Beherrschung der Technik des Negativprozesses und der des Kopierens. Als Skizzenmaterial leistet jeder gewöhnliche Zelloidindruck völlig Genüge.

Die Reihenfolge der Aufgaben, die den Schülern des technischen Kursus gestellt werden, ist daher etwa die folgende:

I. Aufnahme nach Gipsmodell.
II. Aufnahme nach einem farbigen Naturobjekt.
III. Landschaftsaufnahme nach der Natur.
IV. Bildnisaufnahme nach der Natur. (Die Kopien sind auf Auskopierpapieren zu fertigen.)
V. Die Technik des Vergrößerns.

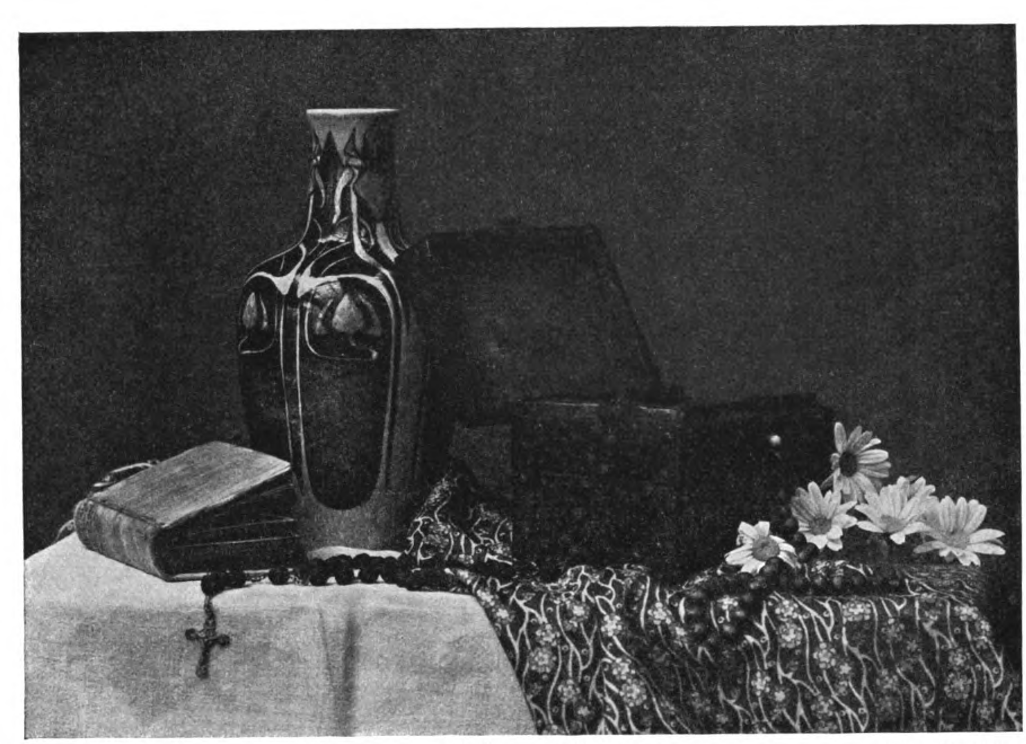
Für Vorgeschrittene eventuell.

VI. Die Technik des Platin- und Pigmentdruckes.
VII. Die Technik des Gummidruckverfahrens.

Die beigedruckten Autotypien sollen einen Überblick über die Ergebnisse bilden; hierbei ist zu berücksichtigen, daß durch die Reproduktion die Klarheit der Photographie etwas gelitten hat.

Zugleich sei in Hinblick darauf, daß die Illustrationen zu den Artikeln über die technischen Kurse zum Teil falsch aufgefaßt wurden, ganz besonders hervorgehoben, daß lediglich die technische Seite und nicht die künstlerische in Betracht gezogen werden soll. Schülerarbeiten können keine Meisterwerke sein. Auch bei der photographischen Technik gilt, wie bei andern Techniken der Satz, daß Übung erst den Meister macht, und daß zu einer photographischen Kopie noch etwas mehr gehört als: „Die Sonne und ein Stückchen Papier". Die vorgeführten Arbeiten sind also nicht als Leistungen berufsmäßiger Photographen, sondern als die ersten selbständigen Versuche von Zeichnern, Malern und andern Buchgewerblern, sich photographierend zu betätigen, anzusehen.





II. Übung. 1908 Schüler: Otto Melzer



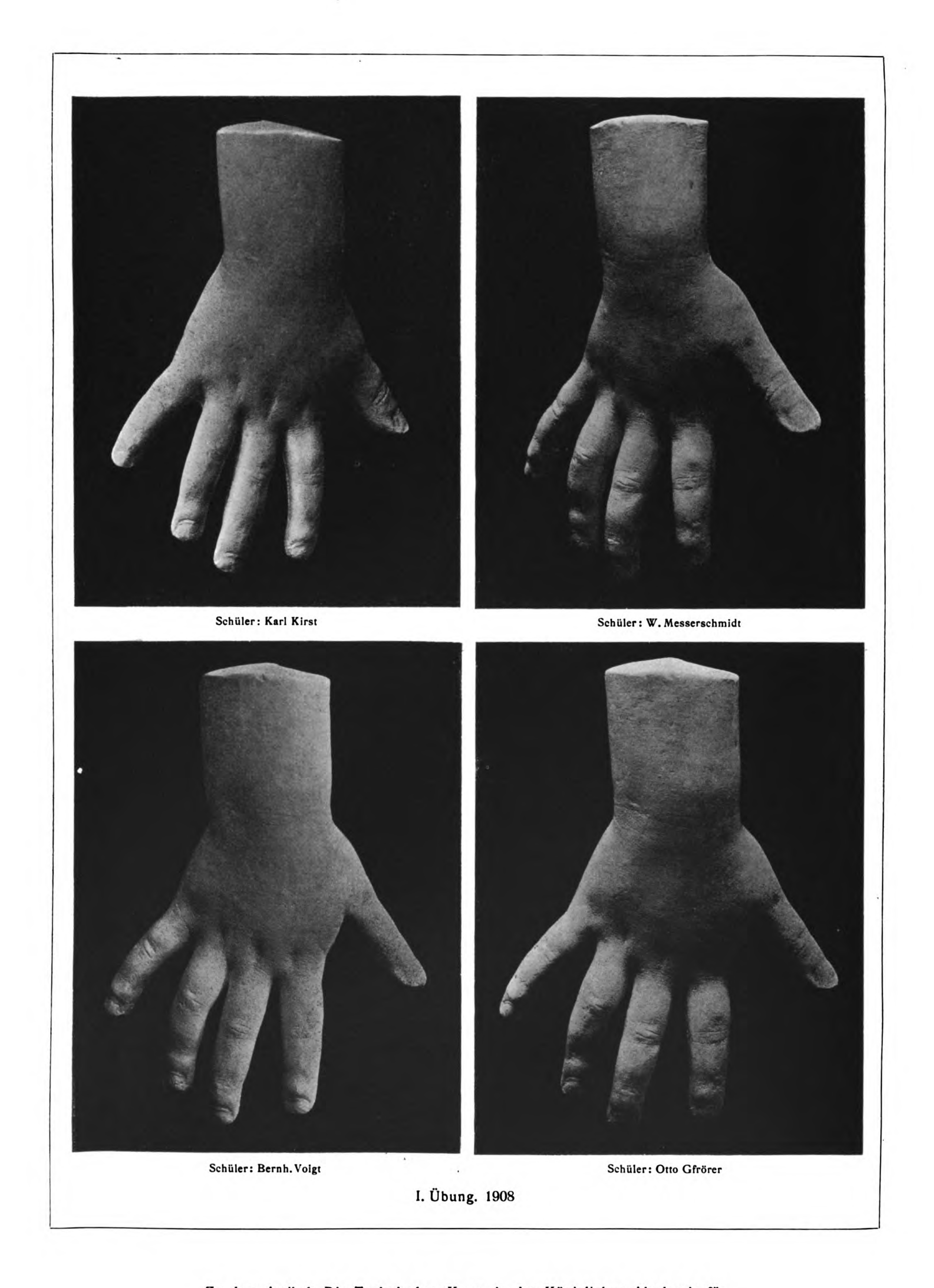
Schüler: W. Burkhardt



Schülerin: Joh. Klunker

IV. Übung. 1907

Zu dem Artikel: Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. VI. Die Naturphotographie


Schüler: Karl Kirst

Schüler: W. Messerschmidt

Schüler: Bernh. Voigt

Schüler: Otto Gfrörer

I. Übung. 1908

Zu dem Artikel: Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. VI. Die Naturphotographie

Die Papierfabrikation im Jahre 1908.

Von Dr. PAUL KLEMM, Gautzsch bei Leipzig.

AUCH an der Papierindustrie ist der wirtschaftliche Niedergang nicht spurlos vorübergegangen. Zwar hat er dem andrer Industrien etwas nachgehinkt — eine Erscheinung, die Regel zu sein scheint und in der Eigenart der Verhältnisse begründet ist — aber davon, daß die Papierindustrie wie vor einem Jahre von Absatzsorgen frei sei, kann nicht mehr die Rede sein. Im Gegenteil, sie stehen heute meist wieder mit an oberster Stelle. Und die Aussichten für die Zukunft sind nichts weniger als günstig. Drückendes Unbehagen lastet jetzt am Ende des Jahres auf der Papierindustrie.

Daß sich die wirtschaftliche Krise in dieser später fühlbar gemacht hat, mag daran liegen, daß ein großer Teil der erzeugten Halb- und Ganzfabrikate durch Lieferungsverträge abgesetzt wird, zu denen man in Zeiten des Überwiegens der Nachfrage über das Angebot stets geneigt ist. Es liefen oder laufen wohl noch auf Jahre abgeschlossene Verträge, die noch eine gewisse Stetigkeit aufrechterhalten haben. In dem Maße, wie sie ablaufen, wird natürlich die Lage schlimmer und die Gefahr des Umsichgreifens nicht mehr rechnender, wilder Unterbietung, die sich schon jetzt vereinzelt bedenklich bemerkbar macht, wird immer größer.

Am frühesten haben die Fabriken den Umschwung zu fühlen begonnen, die Papiere nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika oder auch sonst ins Ausland ausführen, und solche, die für andre Industrien arbeiten, deren Absatz durch Stockungen eingeschränkt wurde.

Wichtige Rohstoffe der Papierfabrikation sind nach wie vor teuer geblieben, so daß eine Verbilligung der Erzeugung nicht eingetreten ist, namentlich da die so wichtigen Kohlen durch die Preispolitik des Kohlensyndikats teuer und noch dazu schwer zu haben waren; auch die Sieb- und die Filzfabrikanten haben sich trotz der veränderten Sachlage im Rohstoffhandel nicht bereit finden lassen, billiger zu werden. Aber auch wo Ermäßigungen eingetreten sind, konnte die Papierfabrikation auf Grund der auf längere Zeit hinaus abgeschlossenen Lieferungsverträge oft keinen Nutzen davon ziehen.

So will sich auch daran gar nicht recht etwas ändern, daß der selbst in der vorausgehenden Zeit günstigster Absatzverhältnisse so eng gebliebene Spielraum zwischen Erzeugungskosten und Marktpreisen sehr gering ist.

Beim Außenhandel mit Papier hatte sich im Vorjahre gezeigt, daß zwar ein Wachstum desselben zu verzeichnen war, jedoch auch, daß das Wachstum der Ausfuhr mit dem der Einfuhr nicht Schritt gehalten hatte. Unverkennbar sind darin die für manche Zweige der Papierindustrie ungünstigen Wirkungen des deutschen Zolltarifs zu erkennen, die bei manchen Fabriken die Ausfuhrmöglichkeit gehemmt, bei andern dem Auslande erfolgreichen Wettbewerb auf unserm heimischen Markte ermöglicht haben.

Voraussichtlich wird die sinkende Konjunktur in diesem Jahre die für die Papierfabrikation und die Papierverarbeitungsindustrie so ungünstigen Wirkungen der Zollverträge noch weit deutlicher zum Ausdruck bringen, soweit die Handelsberichte jetzt ein Urteil zulassen.

Gewissermaßen als Glück im Unglück ist es aufzufassen, daß die Natur in der so ungemein wichtigen Fabrikation von Holzschliff durch Wassermangel Einschränkungen der Erzeugung herbeigeführt hat, die wohl auch noch den Winter über anhalten werden. So ist Holzschliff ein nicht im Überfluß vorhandener, auf den Markt drückender, sondern noch immer begehrter Stoff geblieben, und der Holzschliffmangel hat zur Entlastung des an starker Übererzeugung leidenden Holzzellstoffmarktes beitragen können, soweit der höhere Wert des Zellstoffs dies zuläßt.

Daß man auch von der nächsten Zukunft nicht viel Günstiges erwarten darf, liegt einesteils daran, daß, sobald als die natürlichen Einschränkungen der Erzeugung infolge Wassermangels aufhören, eine Übererzeugung an Papierstoffen so gut wie gewiß ist. Leicht kann diese zu ungesunder Verschleuderung von Faserstoffen und darauf auch von Papier führen, durch die jede Stetigkeit der Geschäftsbeziehungen verloren geht, die im allgemeinen mehr wert ist, wie vereinzelte hohe Geschäftsgewinne.

Wahrscheinlich würde das Nachlassen des Bedarfs mit seinen Begleiterscheinungen für die Marktlage weniger fühlbar geworden sein, wenn nicht eine Anzahl neuer Papiermaschinen von hoher Leistungsfähigkeit neu aufgestellt worden wären.

Die Technik hat nämlich einen modernen Typus der Betriebsanlagen in Deutschland besonders durch die Maschinenbauanstalten von *Füllner*, Warmbrunn, und *Voith*, Heidenheim, entwickelt, der älteren Anlagen in mancher Beziehung überlegen ist und nach dem die neuen Anlagen geschaffen sind. Es ist ein Typus der Fabrikanlage für die Massenfabrikation holzhaltiger Papiere, insbesondere von Zeitungsdruckpapieren, die vielleicht tage- oder selbst wochenlang in gleicher Weise oder mit nur unwesentlichen Änderungen über die Papiermaschine laufen.

Vordem, in der Zeit der Entwicklung der Halbstoff-Fabrikation zum selbständigen Industriezweige waren selbst dort, wo die Halbstoffe ganz oder zum Teil in dem gleichen Fabrikationsbetrieb hergestellt



wurden, Halbstofferzeugungs- und Papiererzeugungs-Einrichtung technisch voneinander unabhängige, selbständige Glieder, oft räumlich voneinander getrennt und nur äußerlich miteinander verbunden, sie standen auch in derselben Fabrik meist nur in einem Verhältnis wie Lieferant zu Abnehmer. Schon die Entwicklung der Verhältnisse brachte dies mit sich, sei es, daß bestehende Fabriken die Halbstoffe kauften oder selbst Halbstoffanlagen errichteten, oder sei es, daß die Halbstofffabriken im Laufe der Zeit auch Papiermaschinen aufstellten, was ja häufig geschehen ist.

Wenn es sich nicht um Massenfabrikation von Papier mit wenig wechselnder Zusammensetzung handelt, sondern mannigfaltige Sorten in kleineren Mengen nach verschiedenen Rezepten herzustellen sind, wird man auch hinsichtlich der Selbständigkeit der Teilbetriebe beim alten bleiben müssen.

Bei dem Typus der modernen Zeitungsdruckpapierfabrik wird der Hauptbestandteil, der Holzschliff, tunlichst sogleich nach dem Schleifen, ohne erst in Pappenform übergeführt worden zu sein, weiter verarbeitet und die flüssigen Abgänge der Schleiferei und der Papiermaschine werden in den Betrieb zurückgeführt und kreisen in diesem. Manche sonst verloren gehenden Fäserchen und Füllstoffteilchen bleiben dabei im Papier zurück. So setzt man einerseits die Stoffverluste auf ein möglichst geringes Maß herab und ebenso die lästige Verunreinigung der Wasserläufe.

Außerdem sucht man bei diesem Typus der Fabrikanlage dadurch möglichst hohe Gleichmäßigkeit des maschinenfertigen Stoffes zu erreichen, daß man für Mischung großer Stoffmassen in Sammelgefäßen von entsprechender Größe sorgt. Das ist deshalb von Vorteil, weil nur bei Gleichmäßigkeit des Stoffes auch die Papierbildung gleichmäßig ausfällt, ohne daß fortwährend an der Maschine geregelt werden muß. Auch für die Geschwindigkeit, mit der ein Papier gearbeitet werden kann, ist das von größter Bedeutung. Mit Maschinentypen dieser Art lassen sich Arbeitsgeschwindigkeiten bis 150 m und Tageserzeugungen bis 25 Tonnen erreichen.

Da mehrere solcher modernen Maschinen in Betrieb gekommen sind, so gibt dies natürlich ganz gewaltige Massen von Mehrerzeugung. Deshalb ist auch die Lage gerade in der Druckpapierindustrie besonders schlimm und das Druckpapiersyndikat hat seinen Mitgliedern, um einer allzu großen Überproduktion zu steuern, bedeutende Produktionseinschränkungen auferlegen müssen.

Auch eine Produktionseinschränkung durch Verlängerung der Sonntagsruhe ist erwogen worden, wohl aber mit Rücksicht auf die bevorstehende Betriebseröffnung einer sehr großen neuen Fabrik unterblieben.

So kommt es, daß namentlich holzhaltiges Druckpapier in der zweiten Hälfte des Jahres spottbillig geworden ist. Der Zeitungsdrucker bekommt billiges und gutes Papier, soviel er will.

Die Bemühungen, um nach irgendeiner Richtung Fortschritte an Druckpapierfabrikaten zu erreichen, haben auch einiges Beachtungswerte gezeitigt. Ob darunter etwas ist, was eine dauernde Errungenschaft bedeutet, wie die vor etwa zwei Jahren aufgetauchte Herstellung matter Kunstdruckpapiere, die sich heute ein weites Feld erobert hat, muß die Zeit lehren.

Zu erwähnen ist da ein Verfahren von Dr. *E. Fues*, Hanau (D.R.P. 193909), das als Mittel, die Gleichmäßigkeit des Gefüges zu erhöhen, die Zumischung gepulverter strukturloser Zelluloseprodukte zum Papierstoff ins Auge faßt, die man nach Behandlung mit verdünnten Mineralsäuren aus Pflanzenfasern gewinnen kann, gewissermaßen also eines vegetabilischen Füllstoffes, der die Lücken des Faserfilzes mit einem der Fasersubstanz ähnlichen Körper ausfüllt.

Eifrig sind die Bemühungen fortgesetzt worden, Ersatz für Harz als Papierleim zu finden. Der Weg, in unsern Kolonien zu gewinnende Harze als Vollersatz heranzuziehen, hat bis jetzt noch nicht zu günstigen Ergebnissen geführt, denn die untersuchten harzigen Produkte waren entweder ganz unbrauchbar oder noch zu unrein, als daß sie an Stelle von Kolophonium verwendbar wären.

Dagegen hat sich ein bereits im vorigen Jahre erwähnter Teilersatz, der gerade Druckpapier angeht, als tauglich erwiesen, nämlich die vom Verfasser dieses Berichts vorgeschlagene „mineralische Leimung“, die bei Druckpapier noch gewisse Nebenvorteile hat.

Namentlich werden mineralisch geleimte Papiere voraussichtlich für Verleger wertvoller Bücher eine bedeutungsvolle Rolle zu spielen berufen sein, nämlich dann, wenn es darauf ankommt, unvergilbbare Papiere für die Verlagswerke zu benutzen. Ganz zu beseitigen ist bei der Verwendung von Harz die Vergilbungsfähigkeit eines Papieres ja überhaupt nicht, da auch das beste Harz im Laufe der Zeit mit Vergilbung verknüpfte Oxydation erfährt. Die mineralische Leimung hat also für Druckpapier die Lösung des Problems, Unvergilbbarkeit zu erreichen, gebracht. Voraussetzung ist natürlich, daß die Faserstoffe rein und unvergilbbar sind, also von Holzschliff oder vergilbbaren organischen Körpern frei sind.

Auch die Bedruckbarkeit wird in mancher Beziehung verbessert.

Von hohem allgemeinem Interesse und voraussichtlich auch von großer Tragweite für das Buch- und Druckgewerbe wird eine Bewegung sein, die sich an weitere in diesem Jahre erfolgte Veröffentlichungen über die Dauerhaftigkeit von Druckpapier knüpfen; sie finden sich in den Mitteilungen aus dem



Kgl. Materialprüfungsamt in Großlichterfelde-West (Jahrgang 1908, Seite 105 bis 147). Es sind die beiden Abhandlungen von Professor *W. Herzberg* „Schutz unsern Geistesdenkmälern" und von Dr. *Johannes Franke*, Direktor der Kgl. Universitätsbibliothek in Berlin „Eine ernste Gefahr für unsre Bibliotheken". Die in diesen Arbeiten durch umfangreiche und sorgfältige Untersuchungen aufgedeckten Übelstände bestehen in der *sehr häufigen Verwendung von Papieren von geringer Festigkeit auch zu wertvollen Druckwerken von dauerndem Wert und gipfeln in dem Verlangen nach Verwendung festerer Papiere für Bücher wie auch für wissenschaftliche und schöngeistige Zeitschriftenliteratur*, ja selbst für die Tagespresse, soweit es sich um Exemplare derselben handelt, die für öffentliche Bibliotheken und wissenschaftliche Institute bestimmt sind.

Daß eine Vernachlässigung der für den Gebrauch der Druckwerke in der Hand des Lesers so wichtigen Festigkeitseigenschaften eingetreten ist, daran trägt zweifellos zum guten Teil das einseitige Bestreben nach möglichst günstiger Bedruckbarkeit schuld, denn die Mittel, mit denen es gelingt, einem Papier möglichst günstige Bedruckbarkeit zu verleihen, haben auf die Festigkeitseigenschaften ungünstigen Einfluß. Es ist der Gegensatz von röscher und schmieriger Mahlung des Stoffes, der hier hereinspielt. Die günstige Bedruckbarkeit gewährleistende gleichmäßige Struktur und Oberflächenbeschaffenheit ist nur durch rösche Mahlung zu erreichen, höhere Festigkeitseigenschaften setzen schmierige Mahlung voraus. Den höchsten Grad von Bedruckbarkeit und zugleich auch von Festigkeit einem Papiere zu verleihen, bereitet deshalb große und, man darf wohl sagen, praktisch unüberwindliche Schwierigkeiten.

Es leuchtet ein, daß hier nur ein Kompromiß auf Besitz eines mittleren Grades der genannten wichtigen Eigenschaften möglich sein wird, bei dem sich der Papiermacher oft vor eine heikle Aufgabe gestellt sieht. Bei Papieren für Buchstabendruck wird er erhöhte Festigkeitsanforderungen ohne Schwierigkeiten erfüllen können. Aber bei Bilderdruckpapieren muß man sich wohl wenigstens in einer Übergangszeit auf mancherlei Unannehmlichkeiten gefaßt machen, denn der Widerstreit zwischen der Erhaltung günstigster Bedruckbarkeit für Bilder, von der man natürlich nichts wird preisgeben wollen, und den Forderungen erhöhter Festigkeit wird sich voraussichtlich erst im Laufe der Zeit ausgleichen lassen; es wird mancher Versuche bedürfen, bis man in Papiermacherkreisen klar ist, bis zu welchem Grade sich die Schwierigkeiten überwinden lassen, und bis man auch in Verleger- und Druckerkreisen weiß, welche Anforderungen man billigerweise nach der einen und der andern Richtung stellen kann. Jedenfalls wird der Bilderdruckpapier-Fabrikant seine ganze Kunst aufbieten müssen, um den gesteigerten Anforderungen der nächsten Zukunft gerecht zu werden.

Weiteste Kreise der Druckpapierfabrikation werden von dieser ein ernstes Programm einschließenden Forderung „Schutz unsern Geistesdenkmälern" betroffen und es wäre, namentlich um auf Mißverständnissen beruhenden Härten und Streitigkeiten tunlichst vorzubeugen, gewiß von großem Wert, wenn der Vorschlag Professor *Herzberg*s verwirklicht würde, eine Organisation von Vertretern aller beteiligten Kreise zu schaffen. Denn es handelt sich hierbei in der Tat um eine Angelegenheit von höchster Wichtigkeit für alle Zukunft.

Die Druckfarbenfabrikation im Jahre 1908.

Von Direktor Dr. L. DORN, Stuttgart.

DAS Fuchsin, die im Jahre 1858 von Hofmann in Berlin erfundene erste Anilinfarbe, feiert in diesem Jahre sein 50jähriges Jubiläum. Das Anilin und Toluidin, aus welchen das Fuchsin durch Behandeln mit verschiedenen Reagentien gewonnen wurde, sind Abkömmlinge des Steinkohlenteers. In welch grandioser Weise sich seit jener Entdeckung Hofmanns die Industrie der Anilinfarben besonders in Deutschland entwickelt hat, ist allbekannt. Mit der Einführung und Ausbreitung der neuen aus den Steinkohlen gewonnenen Farbstoffe ging natürlich ein Zurückgehen der Produktion der natürlichen organischen, das heißt der aus dem Pflanzen- und Tierreich stammenden Farbstoffe Hand in Hand. In welchem Maße sich dieser Rückgang im Verbrauch der natürlichen organischen Farbstoffe vollzog, wollen wir an einem Beispiel ziffernmäßig nachweisen. Die Farbenzeitung, Fachblatt für die gesamte Farben- und Lackindustrie, Union Deutsche Verlagsgesellschaft, bringt in Nr. 2 vom 10. Oktober 1908 folgende Notiz: „Noch im Jahre 1870 wurden für 20 Millionen Pesetas Cochenille aus Spanien ausgeführt, 1895 war die Ausfuhr auf 2,5 Millionen gesunken und im Jahre 1907 betrug sie nur noch 802189 Pesetas." Bekanntlich ist die Cochenille das Insekt (Schildlaus), welches den Farbstoff für den Karmin und die Karminlacke liefert. Auch die Kultur der Krappwurzel, welche früher namentlich in Frankreich ausgedehnte Landstrecken in Anspruch nahm, ist auf ein Minimum zurückgegangen, dessen volkswirtschaftlicher Wert von keinem Belang ist. Wie der aus der Krappwurzel gewonnene „natürliche" durch den ebenso lichtechten



aus dem Alizarin (einem Steinkohlenprodukt) hergestellten „künstlichen" Krapplack verdrängt wurde, so muß auch der natürliche Indigo dem gleichfalls dem Steinkohlenteer entstammenden künstlichen Indigo weichen.

Nicht in gleichem Maße wie die genannten roten Farbstoffe wurde das ursprünglich aus den Gelb- oder Kreuzbeeren, später auch aus Querzitron (Extrakt aus der Rinde der Färbereiche) und dem aus diesem hergestellten Flavin gewonnene Schüttgelb durch Abkömmlinge des Steinkohlenteers ersetzt (siehe Farbenzeitung Nr. 48 vom 29. August 1908, Seite 1702). Allerdings kommt speziell für die Erzeugung von Gelblacken für Buch- und Steindruck dem Schüttgelb gegenüber den aus dem Steinkohlenteer gewonnenen gelben Farben eine nur untergeordnete Bedeutung zu.

Allerdings haben wir außer diesen erwähnten stark im Rückgang begriffenen Farbstoffen tierischen und pflanzlichen Ursprungs noch einige wichtige Pflanzenfarbstoffe, welchen die Teerfarben noch keinen Abbruch getan haben; unter diesen ist namentlich zu nennen das Blauholz, dessen Extrakte eine ganz bedeutende Rolle in der Färberei spielen; aber auch in der Lackfarbenfabrikation finden die aus dem Blau- und Rotholz gewonnenen Farbstoffe (letztere bekannt unter den Namen: Bronzerot, Granatrot, Achatrot usw.) Verwendung.

Kehren wir nun wieder zu dem Fuchsin und dem aus derselben Zeit stammenden Anilin-Violett zurück, so verdankten diese Farben ihre rasche Aufnahme ihrer außerordentlichen Brillanz, ihrer Ausgiebigkeit und den gegenüber den früheren sehr vereinfachten Färbereimethoden — auch für die Pigmentfarbenfabrikation wurden die neuen Anilinfarben bald verwertet —, aber neben den erwähnten glänzenden Eigenschaften haftete denselben auch ein verhängnisvoller Mangel an: nämlich eine außerordentlich starke Lichtempfindlichkeit. In bezug auf Lichtechtheit kamen daher die Anilinfarben so sehr in Mißkredit, daß es unter den Konsumenten noch heute viele gibt, welche alle aus Teerfarbstoffen hergestellte Farben für nicht lichtecht halten, weil eben die *ersten* Erzeugnisse des neuen Industriezweiges sehr lichtempfindlich waren. So finden wir z. B. in einem im Jahre 1906 erschienenen sonst vortrefflichen Werke über Chromolithographie den Satz: „Aus letzterer (der Steinkohle) werden die schönen Teerfarbstoffe erzeugt, von denen aber leider der größte Teil für Druckzwecke infolge der hohen Lichtempfindlichkeit und Lösbarkeit in Wasser und alkoholischen Flüssigkeiten gegenwärtig eine verhältnismäßig geringe Verwendung findet." Dieser Behauptung gegenüber muß festgestellt werden, daß die meisten Teerfarbstoffe als solche allerdings zu Druckzwecken nicht verwendet werden können, wohl aber die daraus hergestellten Pigmentfarben, welchen heute unter den bunten Druckfarben eine ganz hervorragende Bedeutung zukommt, und die in großen Quantitäten für alle Reproduktionsverfahren verbraucht werden. Unter diesen Abkömmlingen des Steinkohlenteers gibt es allerdings noch eine Anzahl, die als lichtempfindlich bezeichnet werden müssen, deren Konsum aber von Jahr zu Jahr abnimmt, weil es eben den Anilinfarbenfabriken inzwischen gelungen ist Produkte zu schaffen, welche in bezug auf Lichtechtheit den höchsten Anforderungen genügen und also die natürlichen organischen Farben in dieser Hinsicht zum Teil bedeutend übertreffen. Was die Wasserlöslichkeit betrifft, so sind die heutigen in einer der bekannten gut geleiteten Druckfarbenfabriken aus Teerfarben hergestellten Pigmentfarben vollkommen unlöslich in Wasser; dagegen gibt es allerdings noch eine Anzahl dieser Farben, welche sich in Spiritus etwas lösen. Um die Konsumenten vor Schaden zu bewahren, haben aber die meisten Druckfarbenfabriken die Gepflogenheit, in ihren Preislisten diese spirituslöslichen Farben als nicht lackierbar zu bezeichnen, wie sie denn anderseits für jede bunte Farbe in ihren Katalogen auch die Lichtechtheitsklasse angeben. Nach dem obengesagten ist man also heute nicht mehr berechtigt, die aus den schönen Teerfarbenstoffen hergestellten Druckfarben wegen ihrer Lichtempfindlichkeit als für Druckzwecke ungeeignet zu betrachten; im Gegenteil hat der Druckfarben-Konsument alle Ursache, mit der Entwicklung und den Fortschritten der Farbenfabrikation zufrieden zu sein; verdankt er derselben doch eine Menge der schönsten licht- und wasserechten Farben, von ganz vorzüglicher Druckfähigkeit, mit welchen sich Effekte erzielen lassen, für welche die früheren Farben versagten.

Die Erfolge, welche die Farbenfabrikation gerade in den letzten Jahren in bezug auf die Lichtechtheit ihrer Erzeugnisse erzielte, lassen hoffen, daß auch die in dieser Hinsicht mit voller Berechtigung stets wachsenden Ansprüche für solche Nuancen noch befriedigt werden können, welche bislang nur mit nicht lichtechten Farben zu erreichen waren.

Zu den *weißen* Deckfarben, die bis jetzt hauptsächlich durch das Kremser- (Blei-) und Zinkweiß repräsentiert wurden, ist nach der Farbenzeitung Nr. 18 vom 1. Februar 1908 in einigen Ländern Europas, besonders in Italien und Frankreich als den Hauptproduktionsländern des Antimonmetalls, ein *Antimonweiß* getreten, das — wenn auch in beschränktem Maße — dort als Anstrichfarbe Verwendung findet. Ob dasselbe auch zu Druckzwecken benutzt wird ist noch fraglich.

Von den *schwarzen* Farben kommt für die Zwecke der Druckfarbenfabrikation nach wie vor fast ausschließlich der *Ruß* in seinen verschiedenen Abstufungen, vom feinsten Gasruß bis herunter zum



billigsten Kammerruß in Betracht. Die Methoden der Rußfabrikation haben sich zum Teil geändert, die Produkte sind aber in bezug auf ihre Verarbeitung zu Druckfarben dieselben geblieben, nur daß sie hinsichtlich Feinheit, Ausgiebigkeit und Tiefe noch verbessert wurden.

Das einer rheinischen Firma anfangs dieses Jahres erteilte Patent auf die Herstellung von Schwärzen aus Steinkohle liefert ein Produkt, das für die Druckfarbenfabrikation keinesfalls in Betracht kommt.

Unter den *künstlichen Mineralfarben* ist es ganz besonders das *Chromgelb*, das im Laufe der letzten Jahre durch weitere Erhöhung seiner Ausgiebigkeit verbessert wurde.

Bei den angeriebenen druckfertigen Farben sind weitere Fortschritte zu verzeichnen, insofern die Farbenfabriken — namentlich gilt dies für die schwarzen Buchdruckfarben — bemüht waren, die Druck- und Trockenfähigkeit derselben noch weiter zu erhöhen. Neben der Verbesserung der Sikkative wurde deshalb der Fabrikation der Leinölfirnisse ganz besondere Beachtung geschenkt; man machte Versuche, um diese Firnisse einerseits heller, andrerseits rascher trocknend zu erhalten, auch waren die Firnisfabrikanten redlich bemüht, den bei der Leinölfirnisfabrikation auftretenden übeln Geruch so gründlich wie möglich zu beseitigen.

Abgesehen von kleinen Zusätzen, welche zur Erhöhung der Druck- und Trockenfähigkeit dienen, werden alle Farben, mit Ausnahme der Zeitungsfarben, mit Leinölfirnis angerieben; das Leinöl bildet also nach wie vor den Rohstoff für die Fabrikation der Buch-, Stein- und Kupferdruckfirnisse. Die andern trocknenden Öle wie Mohnöl, Hanföl und Sonnenblumenöl haben in der Firnisfabrikation keinen Eingang gefunden.

Die Schriftgießerei im Jahre 1908.

Von FRIEDRICH BAUER, Hamburg.

DAS letzte Jahr war für die Schriftgießerei eines der ungünstigsten seit langer Zeit, und wenn das nach außen nicht sehr auffällig zutage trat, so ist dies ein erfreulicher Beweis dafür, daß die meisten deutschen Schriftgießereien auf einem gesunden Boden stehen. Als Zeichen innerer Kraft darf es auch wohl aufgefaßt werden, wenn die Hervorbringung von Neuheiten sich auf einer gewissen Höhe gehalten hat, die nicht so arg wie in früheren Jahren das auffällige Merkmal des Übermaßes trug. Immerhin ist noch mehr geschnitten und gegossen worden als verlangt wurde, und so war denn der Wettbewerb der Schriftgießer um die Gunst der Buchdrucker und Verleger ungemein lebhaft. Als Folge kollegialer Vereinbarungen, die nach dem Grundsatze „leben und leben lassen“ die Billigung und Unterstützung der Buchdrucker fanden, bewegte sich aber der Wettkampf in erträglichen Formen, die freilich — wie das in solchen Fällen leider fast stets zu beobachten ist — durch einige Außenstehende nicht immer gewahrt blieben. Es kommt noch hinzu, daß auch in den ausländischen Absatzgebieten der deutschen Schriftgießereien nicht nur diese unter sich in schärferen Wettbewerb traten, sondern es wird den dort eingeführten Schriftgießern auch von ihren Kollegen aus andern Ländern die Kundschaft — und meistens durch Unterbietung — abspenstig gemacht. Um das Maß voll zu machen, erschweren und versperren die Zollschranken einiger Staaten den Gießereien das ausländische Geschäft.

Die Art der *neuen Erzeugnisse* des letzten unterscheidet sich nicht viel von derjenigen des voraufgegangenen Jahres. Zur neudeutschen Richtung sind noch einige Nachzügler zu verzeichnen, ebenso haben einige Gießereien ihre gotischen Schriften ergänzt. Am wichtigsten war der Ausbau der Antiqua. Mehrere Häuser haben die vor Jahren begonnenen Erzeugnisse durch Auszeichnungsschriften ergänzt, einige sogar in großartigem Maßstabe, andre sind bemüht, nachzukommen und Antiquaschriften besonderen Charakters herauszubringen. Wieweit die Bemühungen, die Antiqua in neue Formen umzugießen, Erfolg und welche Schriften am längsten Bestand haben werden, bleibt noch abzuwarten. Die gebotene Auswahl ist zwar schon jetzt nicht gering, trotzdem sind die Erscheinungen offenbar noch nicht abgeschlossen und eine Gegenüberstellung der verschiedenen Erzeugnisse wird deshalb einem späteren Bericht vorbehalten bleiben können.

An neuem Material für die Ausstattung der Akzidenzen und für Zeitungsanzeigen hat das vergangene Jahr nur wenig Aufsehenerregendes gebracht; es war mehr ein Ergänzen und Ausbauen als ein Suchen nach neuen Wegen. Die typographische Ornamentik hält sich immer noch in bescheidenen Grenzen und bleibt so ihrem eigenen Wesen am nächsten. Da der Guß von Ornamenten, mit wenigen Ausnahmen, immer nur wenig lohnend gewesen ist, so werden die Schriftgießereien mit diesen Verhältnissen gar nicht unzufrieden sein.

Die *Namengebung* für die Erzeugnisse der Schriftgießerei gibt uns Anlaß zu einigen Bemerkungen. Während man auf der einen Seite bestrebt ist, die guten alten Kegelnamen: Petit, Korpus, Cicero, Mittel, Tertia, Text usw. aussterben zu lassen, um die nach Einführung des Normalsystems doch zweifellos

feststehenden Kegelstärken durch Ziffern noch präziser auszudrücken, indem man die Schriftgrade nach Punkten bezeichnet und 8 Punkt, 10 Punkt usw. oder Corps 8, Corps 10 usw. schreibt, ist man auf der andern Seite bemüht, den verschiedenen Schöpfungen klangvolle Namen zu verleihen. Die Verhältnisse haben sich hier ähnlich herausgebildet wie in großen Städten bei den Straßennamen: da die „echten" Namen nicht mehr ausreichen, nimmt man Zuflucht zu künstlichen Bezeichnungen. Echte Schriftnamen sind beispielsweise: Fraktur, Schwabacher, Gotisch, Kanzlei, Antiqua, Steinschrift, Lapidar, Rundschrift usw. und die davon abgeleiteten Namen, wie z. B. Renaissance-Fraktur, Neue Schwabacher, Psaltergotisch, Römische Antiqua u. dgl. Auch Namen wie Romanisch, Neudeutsch, Liturgisch, Schulfraktur sind noch gute Schriftnamen; wenn sie auch nicht mehr so klar wie die zuerst genannten sind, so läßt sich mit ihnen immer noch ein Begriff verbinden. Ferner sind Schriftnamen, die den Namen des Künstlers mit seinem Werk verbinden, nicht unberechtigt, wenn es sich um Künstler von besonders ausgeprägter Eigenart handelt, wie es z. B. bei Eckmann, Behrens, Grasset, Auriol, Bek-Gran u. a. der Fall ist, die jeder einen eigenen Schrifttypus geschaffen haben, der eben nur diesen Künstlern gelingen konnte. Handelt es sich dagegen um Schriften, die ebensogut ein Zeichner namens Müller oder Schulze entworfen haben könnte, dann hat es wenig Sinn, sie Meier- oder Schmidt-Schrift zu nennen. Vergnüglich wird der Fall, wenn man die Namen jener Erzeugnisse, die mehr oder weniger dem Modebedarf dienen sollen, in der Nähe besieht. Phantasie und Geschmack erfinden die wunderlichsten Bezeichnungen für Schriften und Einfassungen, die zu den benannten Gegenständen oft auch nicht die geringste Beziehung haben. Alle Götter und Göttinnen; die Helden der Sage und Geschichte; berühmte Frauen und Männer; Länder, Völker und Dynastien und vieles andre müssen ihre Namen leihen, um damit ein Schriftgießerei-Erzeugnis schmücken zu lassen. Der unbefangene Beobachter wird manche Blüte unfreiwilligen Humors pflücken können, er kann — um nur einige Beispiele anzuführen — eine magere und eine halbfette Venus, eine halbfette Sorbonne und eine ebenfalls halbfette Elfe, eine fette Renania (wohl richtiger Rhenania) und eine fette Graziella, eine enge Helvetia, eine schmale und eine breite Bianca, eine lichte Mignon und vieles Ähnliche finden und sich vergebens fragen, wie die Schriften gerade zu solchen Namen kommen. Über den Geschmack läßt sich bekanntlich nicht streiten, aber es läßt sich auch nicht bestreiten, daß bei der Wahl vieler Namen der Geschmack abwesend war. Doch das ist ja schließlich Sache der an der Taufe beteiligten Paten. Unangenehm war es nur, wenn sich nach vollzogener Taufe und nachdem die mit dem unter vielem Kopfzerbrechen gefundenen Namen geschmückten Proben in die Welt gegangen waren, herausstellte, daß der Name schon von einer andern Gießerei längst „gefunden" worden war. Ausnahmsweise wurde auch, um einem neuen Erzeugnis den Weg zu ebnen, ein einem andern gehörender alter Name, der sich eines guten Klanges erfreute, absichtlich adoptiert, wovon natürlich der Eigentümer des alten Namens durchaus nicht erfreut war. Um solchen Unannehmlichkeiten vorzubeugen, führt die Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands seit 1904 eine Namensliste, für die die Mitglieder alle neuen Namen anmelden. Wer einen Namen zuerst anmeldet, für den ist er gegen Wiederholung von andrer Seite geschützt, denn wer einen bereits eingetragenen Namen anmeldet, der wird benachrichtigt und zur Wahl eines andern Namens veranlaßt. Für den Buchdrucker hat diese Einrichtung die angenehme Folge der Gewißheit, daß sich jeder Name nur auf *ein* Erzeugnis bezieht, er kann also z. B. mit dem Namen einer „magern Venus" mit einiger Phantasie und gutem Gedächtnis einen Begriff verbinden. Ein kürzlich von der Vereinigung veranstalteter Abdruck der Liste gibt den Mitgliedern eine Übersicht über die bis jetzt vorhandenen Namen.

Eine Frage, die in erster Linie die Buchdrucker, dann aber auch die Schriftgießer und besonders die Messinglinienfabrikanten angeht, betrifft die einheitliche Regelung und Vereinfachung der gebräuchlichsten *Linienstärken.* Es handelt sich namentlich darum, wie stark *das Bild* einer feinen, stumpffeinen, halbfetten und fetten Linie sein muß, und ferner darum, die vielen überflüssigen Linienbilder für den gewöhnlichen Gebrauch auszuscheiden. Bisher liefern die Fabriken „jede gewünschte" Bildstärke, und sie werden es natürlich auch in Zukunft tun, wenn es verlangt wird. Aber es ist doch ein großer Übelstand, daß es nötig ist, erst ein Muster — eine Zurichtung — einzuschicken, wenn man z. B. halbfette Viertelpetitlinie haben will; wer nicht ganz sorgfältig dabei verfährt, kann sicher sein, daß die neue Lieferung mit dem älteren Bestande nicht übereinstimmt. Es wäre wirklich zeitgemäß, daß über eine einfache und praktische Abstufung Klarheit geschaffen wird. Die typographischen Gesellschaften haben sich im Laufe dieses Jahres mit der Frage beschäftigt, und das Ergebnis war eine Einigung auf folgende Abstufung:

feine Viertelpetitlinie . . . $^1/_5$ Punkt Bildstärke
stumpffeine Viertelpetitlinie . $^1/_2$ „ „
halbfette Viertelpetitlinie . . 1 „ „
dreiviertelfette Viertelpetitlinie $1^1/_2$ „ „
fette Viertelpetitlinie . . . . 2 „ „

Die ersten drei Bildstärken gelten auch für die feine, halbfette und fette Achtelpetitlinie. Diese Sache erscheint so außerordentlich einfach und selbstver-



ständlich, daß man meinen sollte, es bedürfe nur der allgemeinen Zustimmung, um sie zum Abschluß zu bringen. Selbst die Stärke der feinen Linie kann gar nicht mehr anders gewählt werden, denn sie wurde ja vor dreieinhalb Jahren bereits von den ersten Fachleuten der Buchdrucker und Schriftgießer bei Beratung der Normal-Schriftlinie beraten und festgelegt. Das Normal-Schriftliniensystem beruht auf der $^1/_5$ Punkt starken feinen Viertelpetit-Messinglinie, und die Mehrheit der typographischen Gesellschaften ist trotz des entgegenstehenden Vorschlages der Berliner Gesellschaft, der $^1/_{10}$ Punkt dafür festsetzen wollte, auch darauf zurückgekommen. Der erwähnte Vorschlag ist aber auch insofern unverständlich, als eine nur $^1/_{10}$ Punkt starke Linie schon aus rein praktischen Gründen und ganz abgesehen von jenem älteren Beschluß durchaus nicht empfehlenswert ist, denn sie ist so scharf, daß von einem „Bilde" kaum noch die Rede sein kann. Die punktierte Linie muß selbstverständlich aus der feinen Linie herausgehen, und wenn der Abstand der Punkte von Mitte zu Mitte genau auf zwei Punkte bemessen wird, so hat man ein in jeder Hinsicht praktisches und leicht nachzuprüfendes Muster gefunden. Die Spurweite der doppelfeinen Viertelpetitlinie wird am einfachsten gefunden, wenn man eine feine Viertelpetit- mit einer feinen Achtelpetitlinie zusammensetzt und dies Bild auf Viertelpetitkegel schneidet. — Die Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands hat sich in seiner letzten Versammlung mit der Sache befaßt und — eine Kommission gewählt, die die Frage prüfen soll. Die Buchdrucker, die schon am Ziel zu sein glaubten, mögen sich also noch etwas in Geduld fassen. Nur keine Überstürzung!

Unter den *Erfindungen* für die Schriftgießerei kann man zwei Arten unterscheiden: die erste will das Gewerbe durch Verbesserungen fördern, die andre will ihm das Leben schwer machen, indem sie versucht, ihm das Wasser abzugraben. Von einigen Erfindungen der ersteren Art habe ich im vorigen Jahre berichtet, und auch eine Erfindung der andern Art konnte ich erwähnen. Über die letztere, Thompsons *Typecaster*, die Gießmaschine für den Buchdrucker, mit welcher dieser aus Linotype-Matrizen seine Typen selbst gießen „kann", und zwar gleich von Nonpareille bis vier Cicero auf einer und derselben Maschine, tauchen von Zeit zu Zeit immer wieder Nachrichten in unsern Fachblättern auf. Es soll tatsächlich die Absicht bestehen, diese Maschine bei uns anzubieten. Der Schreiber dieser Zeilen hatte Gelegenheit, Erzeugnisse des Typecasters zu sehen, und er muß gestehen, daß ihm Typen von solch trauriger Gestalt früher noch nicht vor Augen gekommen sind.

In letzter Zeit werden Mitteilungen über eine dem Typecaster der Bestimmung nach ähnliche Maschine in die Fachpresse gebracht. Diese Maschine nennt sich nach ihrem Erfinder, einem in London lebenden Indier namens Bhisey, *Bhisotype*. Da nun die Leistung bei einer neuen Maschine immer die Hauptsache ist, so will ich gleich voraus bemerken, daß der Erfinder behauptet, seine Maschine würde in einer Minute bei 40 Umdrehungen 2400 fix und fertige Buchstaben gießen, während die heute gebräuchliche Komplett-Gießmaschine laut Angabe desselben Erfinders nur 60 bis 80 Typen in der Minute gießt. Wenn man nun hinzunimmt, daß sich der im Besitz der Bhisotype befindliche Buchdrucker die 2400 Typen in der Minute selbst gießen kann, so liegt es klar auf der Hand, daß den Schriftgießereien jetzt das letzte Stündlein bald geschlagen hat. Es bleibt nur noch die Frage, was mit den vielen Typen gemacht werden soll, wenn sich jede Buchdruckerei auch nur eine Bhisotype zulegt. Nach meiner Schätzung würde etwa ein Dutzend Bhisotypen so viel Schrift hervorbringen wie jetzt sämtliche deutsche Schriftgießereien zusammen zu gießen imstande sind. Diese großartige Leistung bringt die Bhisotype „ganz einfach" dadurch zuwege, daß sie mit zwei Formen zugleich aus je 30 Matrizen bei jeder Umdrehung 60 Typen gießt, und das macht bei 40 Umdrehungen in der Minute genau 2400 Typen. Die Stunde hat 60 Minuten und der Normalarbeitstag acht Stunden: $2400 \times 60 \times 8 = 1\,152\,000$ Typen pro Tag. Dabei ist die Maschine nicht größer als eine Handgießmaschine, sie hat auch einige Ähnlichkeit mit dieser, nur hat sie statt der bisher üblichen einen Matrize deren 60 im Betrieb: also wieder einmal das Ei des Kolumbus. Wer nun weiß, welche Sorgfalt aufgewendet werden muß, um auf einer Gießmaschine mit *einer* Matrize dauernd so genaue Typen zu gießen, wie sie vom Buchdrucker verlangt werden, der wird die Bhisotype sechzigfach bewundern müssen. Mit diesem „Erfolge" ist der Erfinder aber nicht zufrieden, denn er baut auch gleich noch eine Setzmaschine hinzu, deren „Magazin" mit der Gießmaschine durch eine Transportkette verbunden ist. Eine Gießmaschine kann „auf diese Weise" acht bis zehn Setzmaschinen versorgen, „angenommen, jede Setzmaschine leiste 150 bis 200 Buchstaben Satz die Minute". Wenn ich noch bemerke, daß eine englische Gesellschaft gegründet worden ist, die die Maschinen „an den Markt" bringen will und daß auch in Deutschland eine solche Gesellschaft ins Leben gerufen werden soll, dann darf ich alles übrige wohl getrost späteren Berichten vorbehalten.

Die „Erfolge" des Typecasters haben anscheinend der Monotype-Co. Veranlassung zu höherm Streben gegeben; es genügt ihr nicht, den Schriftgießern die Brotschriften streitig zu machen, sie gießt jetzt außer „Bodytype" auch „Display type, Borders, Spaces and Quads" von 5 bis 36 Punkt-Kegel. Leider gebraucht

man zum Gießen verschiedener Schriften außer der Maschine und dem Blei auch noch Matrizen, und da wird sich das Selbstgießen von größeren Graden wohl nur selten lohnen, ganz abgesehen davon, daß auch an die Zeichnung der Schriften noch allerhand Ansprüche gestellt werden. Den Schriftgießern kann es schon recht sein, wenn sich die Gieß-Setzmaschinen in solchen unfruchtbaren Experimenten verlieren; vielleicht werden gerade dadurch den Buchdruckern die Augen geöffnet, damit sie erkennen, daß die Schriftgießerei eine Kunst ist, die mehr verlangt als „40 Umdrehungen in der Minute".

Der Buchdruck im Jahre 1908.

Vom k. k. Regierungsrat GEORG FRITZ, Wien.

DIE abflauende Konjunktur im Wirtschaftsleben hat auch das Buchgewerbe nicht verschont, aber glücklicherweise bis jetzt keine verheerenden Wirkungen angerichtet. Da mag wohl jetzt praktisch die feste Organisation der Buchdrucker Deutschlands, welche auf der Tarifgemeinschaft und dem Tarifvertrag beruht, ihre Bedeutung erwiesen und manche geschäftliche Erschütterung vermieden haben. Bei guter Geschäftslage ist eine solche Organisation nicht von so großer Wichtigkeit, wenn sie sich aber in bösen Zeiten als dasjenige erweist, was sie sein soll, dann ist sie gewiß eine unschätzbare Wohltat für alle. Dies haben auch die österreichischen Buchdruckereibesitzer gewürdigt und eine ähnliche Organisation ausgebaut wie ihre Kollegen im Deutschen Reiche; freilich vorläufig noch nicht mit demselben Erfolg wie diese. Es besteht jedoch kein Zweifel, daß auch hier energisches Festhalten am Rechten und kraftvolles, zielbewußtes Eingreifen, dort wo es nötig ist, zum Ziele führen wird. Gebietet doch die bitterste Notwendigkeit diese Einrichtung, um den auch hierzulande blühenden Preisunterbietungen einen wirksamen Damm entgegenzustellen. Als Teilmittel zu diesem Zwecke erscheint seit 1. September 1908 die Buchdruckerwehr als amtliches Organ des Reichsverbandes österreichischer Buchdruckereibesitzer, herausgegeben vom Schutzverbande der Buchdruckereibesitzer Niederösterreichs.

Dem Programm dieses Organs entnehmen wir, daß dem weiten Gebiete organisatorischer Tätigkeit seine besondere Fürsorge gewidmet, eine einige und geeinte Prinzipalität und die Besserung der gewerblichen Verhältnisse und die Hebung des Standes überhaupt angestrebt werden soll. Dem Minimalkundentarif soll jene Ausgestaltung gegeben werden, welche den geänderten Verhältnissen Rechnung trägt und seine Brauchbarkeit erhöht, sowie auch Stellung genommen werden soll gegen die Parasiten und Preisdrücker im Buchdruckgewerbe. Auch die Wahrung und Förderung des gewerblichen und tariflichen Friedens will die Buchdruckerwehr kräftigst unterstützen. Die vornehmste Aufgabe des Schutzverbandes soll es sein, die gewerblichen Interessen der Mitglieder wirksam zu vertreten, die Schleuderkonkurrenz und den illegalen Wettbewerb zu bekämpfen, den Mitgliedern gegenseitigen Kundenschutz zu sichern, dem Agentenunwesen und unlauteren Zwischenhandel entgegenzutreten und unentgeltliche Auskunft in gewerblichen Rechtsangelegenheiten zu erteilen. Zur Wahrung der Standesehre ist ein Ehrenrat eingesetzt, eine Berechnungsstelle soll noch errichtet werden. Fürwahr ein umfassendes Programm, dessen guter Durchführung im Interesse des Buchgewerbes das Beste zu wünschen ist.

Bleibt doch die Ausgestaltung der inneren Organisation der Buchgewerbetreibenden, welche ihnen einen angemessenen Ertrag ihrer Arbeit sichern soll, eigentlich noch immer den Fortschritten gegenüber zurück, die in der Technik sowohl wie in der Vervollkommnung der ästhetischen Seite unsrer Erzeugnisse wahrzunehmen sind. So schreitet z. B. die zweckentsprechendere und bessere Herstellung des Buches unaufhaltsam vorwärts und das kaufende Publikum verlangt gegenwärtig auch von dem einfachsten Werke, daß es ein gefälliges Aussehen haben muß. Dies macht sich auch auf andern Arbeitsgebieten bemerkbar. Außerordentlich erfreulich ist es daher, daß die Firma Bügen & Co., Hannover, die künstlerische Ausstattung von geschäftlichen Drucksachen auf ihre Fahne geschrieben hat.[1] Vielleicht in keinem Gebiete von Drucksachenherstellung wird so viel gesündigt, beziehungsweise so viel Zweckwidriges hergestellt, wie eben hier, sowohl was Textanordnung wie Druckausführung betrifft; freilich wohl meist aus dem Grunde, weil gerade bei diesen Drucksachen, zumeist als Massenartikel benötigt, die Preise derart gedrückt sind, daß jedem schon von vornherein die Lust vergeht, idealen Zielen zuzustreben. Es muß dieser Firma als entschiedenes Verdienst zugesprochen werden, dieses Arbeitsgebiet in sorgfältige Pflege genommen und gezeigt zu haben, daß auch bei diesem mit Hilfe kunstverständiger Mitarbeiter ästhetisch Schönes und voll Befriedigendes geleistet werden kann. Leider besteht allerdings erst ein kleiner Kreis von Kunden, dem das Verständnis beigebracht wurde, daß zu einem Geschäftserfolge auch die Drucksorte gehört und daß diese, sei sie auch noch so unscheinbar, sich ebenso gut

[1] Siehe Archiv für Buchgewerbe, Heft 3, 1908.



und tadellos repräsentieren soll, wie etwa der Reisende, den die Firma ausschickt, oder ihre Lokalitäten und Schaufenster. Es ist aber kein Zweifel, daß die Druckanstalten durch hartnäckiges Festhalten an dem Prinzipe, nur Gutes und Schönes zu leisten, wenn dies auch etwas höher im Preise zu stehen kommt, nach und nach eine Erweiterung und Vermehrung von Kunden mit solchen Anschauungen herbeizuführen imstande sind: der praktische Kaufmann hat nämlich hiefür viel mehr Verständnis als man in unsern Kreisen annimmt.

Wenn man die vielen Erfindungen, Neuerungen und Verbesserungen für das Buchgewerbe am Schlusse eines jeden Jahres Revue passieren läßt, wie dies einem gewissenhaften Berichterstatter zukommt, wenn man die immensen Vorteile derselben einer Betrachtung unterzieht, von denen nach der Ansicht des Erfinders gerade seine darnach angetan sein soll, die bestehende Technik völlig umzustürzen und deren Leistung in schier schwindelerregende Höhe zu erheben und zu verbilligen, so muß man unwillkürlich zu dem Gedanken kommen, daß die Buchgewerbetreibenden eigentlich ein furchtbar konservatives Völklein sind und es gar nicht verstehen, sich die Vorteile der Erfinder zunutze zu machen, und lieber den Karren in dem alten Geleise mühsam fortschleppen.

Und doch wie gut tun unsre Kollegen im allgemeinen daran, sich nicht sofort in jede Erfindung hineinzustürzen; manchmal werden sie davon auch von dem Berichterstatter abgehalten. Dann aber wehe dem! Im Vorjahre hatte ich die Kühnheit, in meiner Übersicht einige Zweifel in die praktische Verwendbarkeit eines Apparates zu setzen. Flugs kam mir von interessierter Seite ein Schreiben in das Haus geflattert des Inhalts, daß ich sehr im Unrecht sei, diesen mir ganz unbekannten Apparat, dessen Leistung ich aus eigner Anschauung gar nicht kenne, abträglich zu besprechen, setzte der Schreiber nicht eben höflich hinzu. In kurzer Zeit werde man mir Gelegenheit geben, mich von der eminenten Zeit und Geld sparenden praktischen Verwendbarkeit dieser Einrichtung überzeugen zu können und dann erwarte man von mir eine umfassende Richtigstellung. Entgegenkommend, wie ich nun schon bin, habe ich das letztere in höflicher Weise zugesagt, obwohl ich selbstverständlich den Apparat und dessen Einrichtungen bereits genau kannte; ich bin aber bis heute noch nicht in die Lage versetzt worden, dies tun zu können. Der Satzbeschleunigungsapparat Citotype hat bis jetzt keinen Eingang in die Buchdruckereien finden können, leider zum Nachteil des Erfinders, jedenfalls aber nicht zu dem der Buchdrucker.

Vor einigen Monaten wurde in Tagesblättern unter dem Titel „Eine epochale Erfindung auf dem Gebiete der Buchdruckerkunst" eine neue Setzmaschine angekündigt, welche das Nonplusultra aller schon bestehenden derartigen Apparate wäre. Der Erfinder derselben ist Herr A. Gentzsch in Pernitz-Muckendorf, Niederösterreich. Bis jetzt sind erst die Patente in den verschiedenen Ländern angemeldet und obwohl in der nachfolgenden Beschreibung der Maschine durch den Erfinder noch Verschiedenes nicht ganz klar ist, will ich doch dieselbe hierhersetzen. Der Erfinder sagt, daß seine Maschine in einer eigenartig konstruierten Schreibmaschine bestehe, welche mit solchen Einrichtungen versehen ist, um die für die Stereotypie notwendige Matrize ohne jeden Hand- und Maschinensatz herzustellen. Mit dieser Maschine ist es möglich, beliebige Schriften anzuwenden ohne umständliche Manipulationen vornehmen zu müssen. Die Maschinen enthalten 10—50 und mehr Schriftarten, ohne dadurch eine nennenswerte Vergrößerung zu erfahren. Durch die Anordnung einer größeren Tastatur ist vorgesorgt, die am häufigsten vorkommenden Silben und Endungen mit einem Druck herstellen zu können, so daß die Leistungsfähigkeit eines Arbeiters auf 50000 bis 60000 Buchstaben in der Stunde steigt. Klischees werden in eine Matrize eingepreßt und der Arbeiter kann nun ringsherum ohne irgendwelche Beschränkung den Text anbringen. Die von diesen Matrizen hergestellten Klischees zeigen eine Reinheit und Schärfe, wie dies von keinem wie immer hergestellten Satze durch Abklatsche geschaffen werden kann. Man sieht, die Leistungsfähigkeit dieser Universal-Setz- beziehungsweise -Matrizenschlagmaschine geht sehr weit, vielleicht um vieles weiter als es die Notwendigkeit erfordert. Vorläufig ist über Einzelheiten dieser Maschine nichts in Erfahrung zu bringen; der Erfinder versprach jedoch sofort ausführliche Mitteilung, sobald die Patente erteilt sind. Hoffentlich wird dies recht bald geschehen und wir erleben keine Enttäuschung.

Eine neue Zeilengießmaschine soll von dem Herausgeber des evangelischen Sonntagsblattes, Pr. O. Koske in Erfurt erfunden worden sein. Diese Maschine soll sich zunächst durch Einfachheit, Vielseitigkeit und billigen Preis auszeichnen und die bekannten derartigen Maschinen weit übertreffen. Das wesentliche an dieser Maschine soll sein, daß jede der Matrizen sechs Schriftbilder in verschiedenen Schriftarten enthält und die Herstellung jeder Art von Satz mit weit größerem Vorteil als mit jeder der bekannten Setzmaschinensysteme erfolgen kann.

Das stete Bestreben der Fachkreise, die Setzgießmaschine ihrer praktischen Vorteile wegen den Zeilengießmaschinen gegenüber zu bevorzugen, wovon sehr deutlich die schnelle Ausbreitung der Monotype spricht, hat eine Erfindung auf diesem Gebiete hervorgerufen, welche uns wert zu sein scheint, hier besprochen zu werden.



Der Erfinder dieser Maschine, bzw. Maschinen, ist ein Indier, der Professor S.A. Bhisey, und der Name dieser Maschine Bhishotype. Dieselbe arbeitet gegenwärtig in den Northhampton Works, Illigston, London N. Diese Einrichtung ist insofern sehr interessant, weil bei derselben von ganz neuen Gesichtspunkten ausgegangen wird. Die Grundlage bildet ein Gießapparat von fabelhafter Leistungsfähigkeit; es werden nämlich 30 Typen in den ihnen zukommenden Gießformen auf einmal gegossen, mit einem doppelten Gießformblock können sogar bis zu 60 Typen auf einmal gegossen werden, so daß die stündliche Leistung zu ungefähr 144000 vollkommen satzfähigen Typen gebracht werden kann. Die auf einmal zu gießenden Typen können entweder gleichen oder verschiedenen Bildes sein. Sowohl die Gießformen wie die Matrizen sind ohne nennenswerten Zeitverlust auswechselbar. Bhisey hat auch eine höchst einfache Typensetzmaschine erfunden, welche, eigentlich mehrere auf einmal, mit der Gießmaschine in Verbindung gebracht werden können. Die von der Gießmaschine hergestellten Typen werden durch eine endlose Tragkette einer Reihe von Setzmaschinen — für zehn Setzmaschinen soll die Leistung einer Gießmaschine genügen — zugeführt und dort in die für die einzelnen Typen bestimmten Kanäle in der Anzahl von 90 automatisch abgegeben, und zwar derart, daß stets ein genügender Vorrat von Typen sich in den Kanälen befindet. Das Setzen erfolgt durch Anschlag von Tasten. Ausschließen der gesetzten Zeilen geschieht vorläufig noch von Hand, man ist aber daran, auch dies automatisch zu bewerkstelligen. Es läßt sich nicht leugnen, daß hier eine Erfindung vorliegt, welche einen gesunden Kern hat. Ganz besonders ist die Einfachheit der ganzen Einrichtung hervorzuheben und der Preis für dieselbe soll nur einen Bruchteil von dem betragen, was derartige Einrichtungen von bestehenden Maschinen kosten. Bei allen Vorteilen, die diese Erfindung für glatten Satz zu bieten scheint, bleibt allerdings noch die Möglichkeit der Herstellung gemischten Satzes fragwürdig und es sei hier nochmals auf die Stringertype hingewiesen, welche als Einzeltypen-Setz-Gießmaschine mit der Bedienung von nur einem Setzer eine ziemlich hohe Leistung von einfachem glatten Satz aufwies und bis jetzt nicht breiteren Eingang finden konnte.

Aus den allgemeinen Bemühungen der Fabrikanten, bestehende Setzapparate mit wenigstens einer Auszeichnungsschrift auszustatten, geht ja klar hervor, daß ein starkes Bedürfnis hiefür vorhanden ist. So hat sich vor Jahren die Linotype mit ihrer Zweibuchstabenmatrize vervollkommnet und vor kurzer Zeit noch dazu das Doppelmagazin eingeführt, so daß eigentlich vier Schriftgattungen ohne großen Zeitaufwand zur Verwendung gebracht werden können, und so wurde auch an dem Typograph die Zweibuchstabenmatrize eingerichtet, da ohne eine verfügbare Auszeichnungsschrift eine Maschine, welchen Systems immer, nur eine beschränkte Verwendung finden kann.

Das drahtlose Fernsetzen hat durch die Erfindung des Dänen Hans Kundsen wieder an Bedeutung gewonnen. Wie englische Fachblätter und auch private Nachrichten verkünden, soll das Experiment des Erfinders im Hotel Cecil in London vollkommen gelungen sein. Weitere Versuche müssen allerdings erst beweisen, ob auch auf größere Entfernungen ein absolut gutes Funktionieren, auf das es doch vor allem ankommt, erreichbar ist.

An hervorragenden Neuschaffungen von Druckmaschinen hat das abgelaufene Jahr nichts gebracht, wenn man von namhaften Verbesserungen an ältern Typen, besonders von Tiegeldruckpressen, welche von mehreren deutschen Fabriken in geradezu ausgezeichneter Weise gebaut werden, absieht. Dabei muß man auch absehen von dem Bau der Rotationsmaschinen, welche selbstredend stets und überall den betreffenden Erfordernissen angepaßt werden müssen und die Maschinenfabrikanten stets vor neue Aufgaben stellen. Vielleicht ist es nicht uninteressant hier zu erwähnen, daß vor einiger Zeit eine Doppelrotationsmaschine in Gang gesetzt wurde, welche von zwei Rollen druckend auf einer Seite feststehendes Format hat und auf dieser eine täglich erscheinende Zeitung gedruckt wird, während die andre Seite für wechselnde Formate, für Formularien- und Werkdruck eingerichtet ist. Jede Seite der Maschine kann mit beliebiger Geschwindigkeit laufen, sowie auch die Einrichtung getroffen ist, auf einer Seite drucken zu können, während auf der andern Seite zugerichtet wird. Die Maschine arbeitet zufriedenstellend.

Den Bau der gegenwärtig beliebtesten und auch für kleinere Auflagen quantitativ und qualitativ leistungsfähigsten Zweitourenmaschine haben nahezu alle größeren deutschen Maschinenfabriken schon seit längerer Zeit aufgenommen und haben es mit Anpassung an die hier obwaltenden Verhältnisse zu einer hohen Vollkommenheit im Baue dieser Maschinen gebracht, so daß kaum mehr zwingende Gründe vorliegen, das Geld ins Ausland zu schicken.

Bis vor kurzer Zeit gehörte der mechanische Kupferdruck in Deutschland noch zu den Seltenheiten und beschränkte sich vornehmlich und da nur teilweise auf die Herstellung von Wertzeichen, während schon vor ungefähr zehn Jahren in England ein Reproduktionsverfahren von eigentümlichem Reiz, der Heliogravüre ähnlich, von Karl Klič auftauchte, das, auf mechanischem Tiefdruck beruhend, der Lösung der Aufgabe zustrebte, künstlerisch wirkenden Tiefdruck billiger, bequemer und schneller herzustellen. In den

Äußerlichkeiten ist dieser mechanische Tiefdruck von der mittels der Handpresse gedruckten Heliogravüre zwar abweichend, die Gesamtwirkung jedoch ist eine solche, welche den Fachmann und Kunstverständigen vollauf befriedigen kann, so daß kein Grund vorliegt, einem Handpressendruck den Vorzug zu geben. Bis jetzt wird das Verfahren noch immer geheim gehalten und wird nur von einer kleinen Anzahl Reproduktionsanstalten ausgeübt, bei allgemeiner Bekanntwerdung desselben ist jedoch die Befürchtung der interessierten Kreise nicht unberechtigt, daß zunächst die Heliogravüre und der Lichtdruck zu schaden kommen werden; es ist aber auch nicht ausgeschlossen, daß diese Erzeugnisse häufig an Stelle von ein- und mehrfarbig gedruckten Buchillustrationen treten können. Die vornehme und bei guten Erzeugnissen künstlerische Wirkung, welche sie hervorrufen, eignet sie in hohem Maße hierzu. Dazu kommt noch, daß dieses Verfahren, mit der Allgemeinbezeichnung Rasterheliogravüre, im speziellen mit dem Namen Rembrandt-Heliogravüre, Mezzotintogravüre, Intagliodruck, Heliotint oder einfach auch nur Gravure benannt, ganz danach eingerichtet ist, eine ziemlich weitgehende Massenerzeugung bei rascher Herstellung und verhältnismäßig billigem Preise zu ermöglichen. Dieses Druckverfahren beruht auf dem Prinzipe des Rotationsdruckes, und es können in einer Stunde etwa 2000 Abdrücke erzeugt werden. In jedem Falle ist das Verfahren bereits so weit ausgebildet und hat eine solche Verbreitung erlangt, daß dessen Weiterentwicklung mit größtem Interesse von den Fachkreisen verfolgt zu werden verdient. Es scheint sogar, daß man die Gefahr, welche auch dem Buchdrucker durch dasselbe droht, bereits eingesehen hat, darauf weist die in letzter Zeit erfolgte ganz bedeutende Verbesserung des Autotypiedruckes durch Einführung des Mattkunstdruckpapiers hin. Endlich ist man auch in weiteren Kreisen des gräßlichen Glanzpapiers müde geworden, daß auf ihm gedruckte Bilder nur in einem bestimmten engbegrenzten Lichteinfallwinkel beschauen läßt und selbst bei besten Erzeugnissen von geringer künstlerischer Wirkung ist. Die an und für sich sehr gute Wirkung der Drucke auf mattem Kunstdruckpapier läßt sich noch bedeutend steigern durch Anwendung von guten matten Druckfarben, in weiterer Linie mit einem Tonunterdruck. Wird bei solchen Doppeldrucken eine sorgfältige Wahl getroffen bezüglich des Papier- und Farbentones, so kann sicherlich eine vorzügliche feine, vornehme künstlerische Wirkung auch mit Autotypiedruck erreicht werden. Sache unsrer Papierfabrikanten ist es, verschiedene kleinere Anstände, welche sich bei der Verarbeitung dieser Papiere noch ergeben, recht rasch und gründlich zu beseitigen. An und für sich bedeuten diese Papiere einen Fortschritt.

Auf dem Gebiete der Schwarz-Reproduktionstechnik, wenn man nicht die unzähligen Blenden- und Rasterkombinationen, welche jedes Jahr wieder für Autotypieherstellung auftreten, anführen will, hat sich auffallend Neues nicht zugetragen, doch ist eine starke Bewegung dahingehend bemerkbar, der Herstellung gewerblicher und industrieller Abbildungen mehr Sorgfalt angedeihen zu lassen. Durch sachgemäße Retusche der Originale und gute Ätzung haben es bereits einige Anstalten dahin gebracht, Abbildungen der verschiedensten Gegenstände für Reklamedrucksachen in einer so vollendeten Ausführung in Autotypie herzustellen, daß dieselbe kaum mehr übertroffen werden kann. Die schwierigsten Abbildungen sind ja bekanntlich die der Maschinen in Autotypie, wo jedes Schräubchen, Hebelchen und Nietchen zur genauen Darstellung gelangen muß, wenn die Abbildung zweckentsprechend sein soll.

Die Bestrebungen, ein gutes Kornverfahren anstatt des Linienrasters zu verwenden, dauern an und wenn diesbezüglich teilweise schon recht gute Ergebnisse auch in drucktechnischer Hinsicht vorliegen, so scheint uns die Frage doch noch nicht vollkommen gelöst zu sein.

Der Dreifarbendruck entwickelt sich seiner Wichtigkeit für Buchausstattung entsprechend immer mehr und man darf wohl auch sagen künstlerisch langsam höher. Eine starke Bewegung unter den Farbenreproduktionstechnikern hat die Frage der Verwendbarkeit der Lumièreschen Autochromplatten hervorgerufen und es ist mit Befriedigung festzustellen, daß die einschlägigen Anstalten die Angelegenheit einerseits mit Sachkenntnis, anderseits mit großem Interesse und wohl hie und da auch mit nennenswerten Opfern verfolgt haben, sowie auch angeführt werden muß, daß einzelne außerordentlich gute Ergebnisse bereits vorliegen. Mit der Möglichkeit der allgemeinen Verwendbarkeit der Autochromplatte ohne allzu große Schwierigkeit zu guten Dreifarben-Reproduktionen würde sich unstreitig eine Reihe von Erleichterungen sowohl bei der photographischen Aufnahme wie bei der Plattenherstellung und Retusche der Teilplatten ergeben, sowie auch ohne Zweifel das Gebiet des Dreifarbendruckes mit der Möglichkeit, eine naturwahre photographische Aufnahme als Grundlage benutzen zu können, bedeutend erweitert werden würde. Zu einer bestimmten Lösung konnte diese wichtige Frage noch nicht gebracht werden, die Meinungen der betreffenden maßgebenden Personen gehen noch weit auseinander; es ist aber kaum ein Zweifel mehr, daß der Autochrom- oder einer andern auf ungefähr gleichem Prinzipe beruhenden photographischen Farbenplatte eine große Rolle in der Dreifarbentechnik zufallen wird, sobald die ersten Schwierigkeiten überwunden sind. In letzterer Zeit befaßt man sich auch



in Deutschland mit der Herstellung einer der Lumièreschen Autochromplatte ähnlichen Farbenrasterplatte, welche verschiedene Schwächen der ersteren nicht mehr enthalten soll.

Recht beachtenswerte Erfolge hat auch die Steindrucktechnik im Dreifarbendruck aufzuweisen. Das jahrelange Experimentieren war auch hier nicht umsonst und wenn die vorliegenden Erstlingserzeugnisse auch noch nicht jene harmonische Farbengliederung aufweisen und ihnen noch jener künstlerische Hauch fehlt, der den guten Dreifarbenbuchdruck gegenwärtig auszeichnet, so darf dabei nicht vergessen werden, daß es sich eben noch um die ersten Erzeugnisse handelt, welche nach Überwindung von unsäglichen technischen Schwierigkeiten zustande gekommen sind. Und noch bleiben bedeutende technische Schwierigkeiten zu überwinden. Die direkte Kopierung der Teilnegative auf Stein ist gewiß darnach angetan, einen guten Passer zu gewährleisten, auch die unbedingt notwendige Retusche der Farbenteilplatten am Stein wird in richtiger Weise bewerkstelligt werden können; es bleibt aber ein Umstand, welcher den Dreifarbensteindruck stets erschweren wird und das ist der Umdruck der Originalplatten auf die Drucksteine. Hier treten zwei Momente hervor, denen stets die größte Sorgfalt zugewendet werden muß: der absoluten Übereinstimmung des Umdruckes mit der Originalplatte bezüglich der Tonwirkung und bezüglich der Größe. Daß hierbei die Schwierigkeiten zur Größe des Bildformates in quadratischem Verhältnisse steigen, ist ja bekannt. Die Herstellung von Dreifarbendrucken auf der Steindruckschnellpresse wird auch stets wegen der Feuchtung des Steines oder der Druckplatte das Registerhalten nicht unwesentlich erschweren, was beim Buchdruck zum größten Teile wegfällt, aber man höre die Klagen des Buchdruckers über Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsveränderungen der Arbeitsräume und man wird die Schwierigkeiten für Steindruck ermessen können. Jedenfalls darf man seiner Freude Ausdruck geben, daß die Sache bereits so weit gediehen ist und sollen unsre Worte keineswegs entmutigen, sondern anspornen. Wir verzeichnen auch mit Genugtuung die noch etwas spärlichen Vorboten aus der wissenschaftlichen Werkstätte unsers großen Meisters in den photomechanischen Reproduktionsverfahren, des Dr. E. Albert in München, daß durch ein von ihm in Ausarbeitung befindliches photolithographisches Verfahren der lithographischen Technik ein Mittel zugeführt werden soll, mit dem es in sieghaftem Wettbewerb mit dem so groß gewordenen Farbenbuchdruck wird treten können.

Die Fernphotographie ist wissenschaftlich bereits so weit ausgearbeitet, daß deren praktische Benützbarkeit für gegebene Fälle außer Frage steht. Da auch diese Spezies von Wissenschaft die Druckerpresse zur Verbreitung ihrer Produkte nötig hat, so eröffnet sich mit der Ausbildung derselben die Aussicht, wenn auch nicht wesentlich, unser Arbeitsgebiet zu erweitern.

Die Ansicht in gesetzgeberischen Kreisen, daß „der Tüchtigkeit im gewerblichen, kaufmännischen und landwirtschaftlichen Berufe gleiche Achtung gebühre wie der Tüchtigkeit in den gelehrten Berufen“, sowie die Erkenntnis, daß vielfach durch die gewährten Berechtigungen der Mittelschulen diese tatsächlich überfüllt und hierdurch viele intelligente Elemente den eigentlich produktiven Ständen, auf welchen zum großen Teile die politische und wirtschaftliche Stellung des Staates beruht, entzogen werden, hat bereits teilweise zu einer umfassenden Reform des fachlichen Lehrlings-Unterrichtswesens geführt, welche Reform zwar augenblicklich noch in Durchführung begriffen ist, jedoch bereits beginnt, gute Früchte hervorzubringen.

Mit dieser Reform hat auch bereits das Lehrlingsunterrichtswesen für das Buchgewerbe im abgelaufenen Jahre einen starken Ruck nach vorwärts erfahren. Obenan steht gegenwärtig ohne Zweifel München, was Ausgestaltung des Unterrichts auf breiter Basis betrifft. Die Umwandlung des ehemals theoretischen Unterrichts in einen solchen, bei dem unter möglichster Betonung die praktische Arbeit zur Geltung gebracht wird, ist in München bereits durchgeführt. Wenn vielleicht auch hie und da noch etwas vervollkommnet werden kann, so muß doch ohne weiteres zugegeben werden, daß speziell die Fachschulen für das Buchgewerbe im großen und ganzen in München mustergültig eingerichtet sind. Für das Buchdruckgewerbe kommt dies zum Ausdrucke in dem am Schlusse des Schuljahres 1907 bis 1908 ausgegebenen, umfangreichen Hefte mit Schülerarbeiten in Satz und Druck, welche durchaus sehr fachgemäß mit vielem Geschmack und sauber hergestellt sind. Auch die in Wien im ersten Jahre bestehende Lehrdruckerei, ein Zweig der Gremialschule für Buchdrucker und Schriftsetzer Wiens, hat sich recht gut bewährt. Auch diese Lehranstalt hat eine Mappe mit Schülerarbeiten von im gewöhnlichen Betriebe vorkommenden Drucksorten in netter und sauberer Ausführung herausgegeben, denen man die Anerkennung nicht versagen kann. Gerade durch das Herausgreifen von praktischen Arbeiten aus dem laufenden Verkehr erfüllen solche Anstalten ihre Aufgabe in richtiger Weise, sie sollen lediglich nur die Lehrlinge dahin führen, für die korrekte und geschmackvolle Ausführung solcher dem Tagesbedürfnisse dienenden Drucksorten ein richtiges Verständnis beizubringen, die Herstellung einzelner Paradestücke, die doch nur mit starker Beihilfe oder manchmal gänzlich nur durch die Lehrkräfte zustande kommen, ist ganz zwecklos.



Allenthalben entstehen weitere Fachschulen für Buchgewerbetreibende, auch die Handwerkerkurse und Wandervorträge für kleinere Provinzorte mehren sich und tragen ihr gutes Teil zur Vervollkommnung und zum Verständnis der Techniken des Buchgewerbes bei. Diese Anstalten verfolgen lediglich den Zweck, ihre Angehörigen in technischer Hinsicht theoretisch und so weit dies möglich auch praktisch auszubilden und so mindestens eine große Anzahl von tüchtigen Technikern heranzubilden.

Von andern Gesichtspunkten geht die Leitung der technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig aus und trägt auf ihre Weise enorm viel bei zur künstlerischen Ausgestaltung des Buchgewerbes. Die Hauptbetonung wird hier auf Zeichnen und Malen nach Natur und Kunstwerken für die graphischen und buchgewerblichen Techniken gelegt. Der Grundsatz jedoch, von dem hier ausgegangen wird und in dem das Programm der Lehranstalt enthalten ist, daß alle Entwicklungsstufen eines Werkes die Möglichkeit bieten, die vom Erfinder gesehene Form zu fördern oder zu verderben, und deswegen die Bildner in der Kunst, im Kunstgewerbe und in der Kunstindustrie sämtliche Prozesse der Werkerschaffung (also Technik) genau kennen, noch besser aber ausüben können sollen, scheint uns ein außergewöhnlich geistvoller und nützlicher zu sein [1].

[1] Archiv für Buchgewerbe, Hefte 4, 5, 7, 9. 1908.

Lithographie und Steindruck im Jahre 1908.

Von ERNST BORNEMANN, Fachlehrer für Lithographie an der Kunstgewerbeschule, Barmen.

DAS Jahr neigt sich zu Ende, auf industriellen Gebieten arbeitsamer Tätigkeit voll. Auch das Steindruckgewerbe zeigte reges Schaffen, und im allgemeinen kann mit Befriedigung auf das Jahr 1908 zurückgeblickt werden. Der Zusammenschluß des Schutzverbandes und des Vereins der Steindruckereibesitzer darf mit den Erstlingserfolgen zufrieden sein, so daß zu erwarten ist, diese Vereinigung werde stets segensreich für die gemeinschaftlichen Interessen des Berufes wirken. Auf dem beschrittenen Wege kann es nicht fehlen, daß die Allgemeinheit der Berufsangehörigen Nutzen daraus findet.

Wenn wir auf das verflossene Jahr zurückschauen, so zeigt sich, daß epochemachende Neuerungen und Neuerscheinungen nicht zu verzeichnen sind. Es herrschte jedoch überall, auch in den verschiedensten Zweigen der Lithographie und des Steindrucks das Bestreben, Verbesserungen zu schaffen. In der Erfüllung der Forderungen nach künstlerischem Schaffen schreitet Deutschland allen Nachbarländern mit emsigem Fleiß voran. Die Photographie bzw. die Photochemie wird mehr und mehr eine nicht genug zu schätzende treue Gehilfin der lithographischen Verfahren, so daß aus dieser Verbindung in der Zukunft noch segensreiche Vervollkommnungen hervorgehen werden, zumal jetzt schon die Photolithographie und das Autochrom eine immer größere Verwendung im Steindruck finden.

Bedeutende maschinelle Neuerungen auf dem Gebiete der Lithographie und des Steindrucks hat das zu Ende gehende Jahr nicht gebracht, obwohl ständig an dessen großmöglichster Ergiebigkeit gearbeitet wird. Die Verwendung des Zinks und der Steinschichtplatten als Ersatz der Lithographiesteine hat sich auch im Berichtsjahr bewährt. Die Verarbeitung der sogenannten lithographischen Kornpapiere brachte durch die immer häufiger werdende Benutzung der Naturpapiere, welche von Lithographen selbst für Kreidezeichnungen präpariert werden, eine beträchtliche Einbuße, wozu nicht wenig sowohl die Spritz-, als auch die Tangiermanier beigetragen haben. Die Steinradierung findet leider verhältnismäßig wenig Anhänger, obwohl verschiedentlich vorzügliche Beispiele vorgelegen haben. Es scheint die weitere Verbreitung sich langsam anzubahnen. Einige Farbenfabriken haben mit Erfolg die bisher im Handel gewesenen allerdings noch wenig eingeführten Bronzefarben verbessert.

Im großen ganzen läßt sich mit Freuden feststellen, daß auf den verschiedensten Gebieten der Lithographie und des Steindrucks alle Anzeichen zu erfreulichen Fortschritten vorhanden sind, jedoch bleibt ein dringender Wunsch für die Zukunft allerdings der Ruf: bessere Preise, zumal diese qualitativ den graphischen Arbeiten nur zum Segen gereichen können.

Die beruflichen und auch die wirtschaftlichen Forderungen der Neuzeit brachten eine immer ständig sich bessernde Fortbildung der Lehrlinge und der jungen Gehilfen durch Einrichtung geeigneter Fachklassen an den verschiedenen Schulen. Das Streben geht auch hier darauf aus, die Lehre zu unterstützen durch künstlerisch- bzw. kunsthandwerklich-technischen und zeichnerischen Abendunterricht an den Handwerker- und Kunstgewerbeschulen, sowie zur Erweiterung der in der Lehre erworbenen Kenntnisse durch Spezialfachschulen für Lithographie mit dazu gehörenden Werkstätten für Steindruck und Photochemie. Auch der mancherorts eingeführte Fachunterricht an den obligatorischen gewerblichen Fortbildungsschulen ist ein wichtiges Fortbildungsmittel.



Auf den diesjährigen Ausstellungen in München und in London legten einige Kunstgewerbeschulen z. B. Barmen, Magdeburg, Hamburg, München usw. ein beredtes Zeugnis ihres Schaffens ab, bei dem das Bestreben erkannt werden konnte, in engster Fühlung mit der Praxis die Bedürfnisse der täglichen Arbeit ins Bereich der Lehrtätigkeit zu ziehen. Die Barmer Schule war insbesondere mit einer großen Anzahl lithographischer praktischer Arbeiten vertreten.

Ein reges Mühen, ein Nimmerrasten, das war ein erfreuliches Wahrzeichen dieses Jahres, in dem sich 75 Jahre vollendeten, seitdem der Erfinder der Lithographie, Alois Senefelder, dahingeschieden ist.

Als ich im vergangenen Jahre der Schriftleitung des Archiv für Buchgewerbe meine Bereitwilligkeit ausdrückte, auch in diesem Jahre eine Übersicht über Erfindungen, Verbesserungen und Fortschritte auf dem Gebiete der Lithographie und des Steindrucks zu bringen, da tat ich dieses mit einem gewissen Gefühl der Sicherheit, die eingegangene Verpflichtung halten zu können. Die vor einiger Zeit erfolgte freundliche Erinnerung daran zeigte mir jedoch deutlich, daß ich voreilig gehandelt hatte, als ich meine Zusage gab.

Eine rein ästhetische Betrachtung dürfte kaum genügen und käme auch nur teilweise an die richtige Adresse. Sollte ein ästhetischer Aufsatz dem lithographischen sowie dem graphischen Kunstgewerbe überhaupt nutzbringend sein, so müßte ich mich vornehmlich an die Abnehmer graphischer Erzeugnisse wenden, die in den meisten Fällen noch an alten Überlieferungen kleben. Am wenigsten vielleicht in Deutschland und Österreich. Die eigentliche Absicht dieses Aufsatzes ist jedoch, über Neuerungen zu berichten. Leider ist dieses nicht so leicht, was wohl teilweise den Grund darin hat, daß keine Sammelstelle vorhanden ist, an der alles verzeichnet wird. Das Buchdruckgewerbe und die damit verbundene Graphik besitzt im Deutschen Buchgewerbeverein eine in der ganzen Welt einzig dastehende Organisation, in der alle Fäden zusammenlaufen. Ich möchte an dieser Stelle den Vorschlag machen, daß der Buchgewerbeverein seine Aufgaben erweitert und eine besondere Abteilung für Lithographie und Steindruck im weitesten Sinne einrichtet[1]. Es würde dadurch ein Mittelpunkt geschaffen, der in der Lage wäre, alle Fortschritte auf dem Gebiete Senefelders zu sammeln, so daß dann eine Jahresübersicht leicht verfaßt werden kann. Ich glaube nun allerdings nicht, daß hierin allein der Segen für die Allgemeinheit des graphischen Gewerbes ruhen würde, sondern bin vielmehr überzeugt, daß eine solche Zentralstelle eine viel größere Aufgabe haben und den fachlichen Nutzen in der Hebung des lithographischen Gewerbes überhaupt bringen müßte. Vielleicht wird sich der Verein Deutscher Steindruckereibesitzer bereit finden, sich zu dieser Frage zu äußern, um eine gemeinsame Sache mit dem Buchgewerbeverein zu schaffen. Aus meinen persönlichen Erfahrungen heraus halte ich eine Zentralstelle für die allgemeine Förderung der lithographischen Gebiete für so dringend notwendig, daß ich an sämtliche Berufsgenossen, Fachfabriken und Geschäfte den Ruf richte, den Gedanken einer ernstlichen Erwägung unterziehen zu wollen.

[1] Der Verfasser befindet sich im Irrtum, wenn er annimmt, daß der Deutsche Buchgewerbeverein nur das sammle, was den Buchdruck und die graphische Kunst angeht. Nein, der Deutsche Buchgewerbeverein sammelt alles, was auf das *Buchgewerbe* (das sagt schon sein Name) Bezug hat. Zu dem Buchgewerbe gehört aber auch Lithographie und Steindruck, ein Gewerbe, das leider den Bestrebungen des Deutschen Buchgewerbevereins nicht das Interesse entgegenbringt, das eigentlich erwartet werden dürfte. Wir bringen daher die Anregung des Herrn Bornemann recht gern zum Abdruck in der Hoffnung, daß Lithographen und Steindrucker, sowie die für sie arbeitenden Gewerbe in Zukunft dem Deutschen Buchgewerbeverein Proben von neuen Verfahren, Kataloge über neue Maschinen und Hilfswerkzeuge, sowie Muster von neuen Materialien zur Einverleibung in die Sammlungen zusenden und dadurch mit dazu beitragen werden, daß die von unserm Mitarbeiter gemachte Anregung verwirklicht werden kann.
Die Schriftleitung.

Die photomechanischen Vervielfältigungsverfahren im Jahre 1908.

Von Dr. E. GOLDBERG, Abteilungsvorsteher an der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe, Leipzig.

OBWOHL das verflossene Jahr 1908 uns keine epochemachenden Erfindungen auf dem Gebiete der photomechanischen Vervielfältigungsverfahren gebracht hat, so kann man doch mit Genugtuung sagen, daß wir in diesem Jahre einen großen Schritt vorwärts gekommen sind. In verschiedenen Zweigen unsers großen Gebietes sind Neuerungen auf die Welt gekommen, deren Wert sich allerdings erst später herausstellen wird. Den Hauptfortschritt dieses Jahres bildet die Einführung des matten gestrichenen Papieres zum Drucken der Autotypien und man kann sogar sagen, daß das Jahr 1908 im Zeichen des Mattkunstdrucks stand.

Wir wollen über verschiedene Neuerungen in gewohnter Reihenfolge berichten.

In der Optik ist sehr wenig Neues auf den Markt gekommen. Es scheint fast, als ob die optischen Anstalten bald an die Grenze des zurzeit Möglichen kommen werden und daß ohne neue prinzipielle Änderungen im Bau der Objektive keine Fortschritte



erreicht werden können. Zu solchen prinzipiellen Neuerungen gehört das optische Umkehrsystem, über welches die Fachzeitschriften vor kurzem berichtet haben. Allen Lesern wird bekannt sein, daß beim Photographieren der Zeichnungen zum Zwecke der Reproduktion in den allermeisten Fällen die Seiten vertauscht werden müssen. Dies wird durch Prismen oder Spiegel, die vor oder hinter dem Objektiv eingeschaltet werden, erreicht. Solche Prismen bzw. Spiegel sind außerordentlich teuer (ein Prisma mittlerer Größe kostet einige hundert Mark); bei deren Gebrauch muß die Kamera senkrecht zur optischen Achse gestellt werden, was nur bei besonders zu diesem Zwecke eingerichteten Stativen möglich ist; gleichmäßige Beleuchtung der Originale ist ebenfalls schwer zu erreichen. Das sind lauter Übelstände, die mit Hilfe des neuen Objektivs behoben werden sollen. Selbstverständlich hat das neue System seine Nachteile. Während man bis jetzt ein und dasselbe Objektiv zu allen möglichen Arbeiten verwenden konnte, wird man beim Gebrauch des Umkehrobjektivs außerdem noch ein gewöhnliches zum Anfertigen von „seitenrichtigen" Negativen für Photolithographie, Heliogravüre usw. anschaffen müssen. Da das Umkehrobjektiv noch nicht im Handel zu haben ist, so sind nähere Angaben über seine Eigenschaften, wie Schärfe, Bildfeldebnung zurzeit nicht möglich. Es ist nur bekannt, daß das Objektiv auf dem Prinzip der Zylinderlinse beruht.

Eine andre interessante Anwendung dieser Zylinderlinsen machten Scheimpflug, bzw. Hazura und Aufreiter. Jeder Leser kennt die drolligen verzeichneten Figuren, die in zylindrischen Spiegeln entstehen. Zur Herstellung derartiger Verzeichnungen auf photographischem Wege baute vor einigen Jahren Zeiß ein spezielles Objektiv. Die oben genannten Forscher (über die Priorität wird seit einiger Zeit scharf polemisiert) haben mit Hilfe dieses Objektivs oder auf einem ähnlichen Wege einen verzerrten Fond für Wertpapiere hergestellt, der einen großen Schutz gegen Fälschungsversuche bietet (vergleiche die österreichische 20 Kronen-Note).

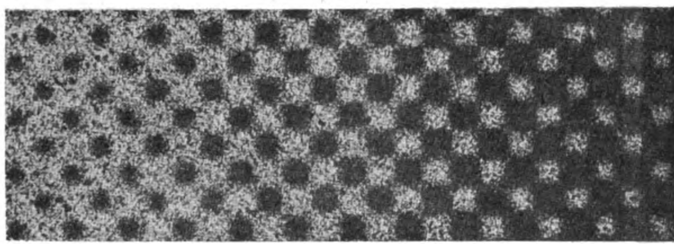
Einen wichtigen Bestandteil einer Reproduktionsanstalt bilden die Filter. Um gewisse Bestandteile des weißen Lichtes bei der Farbenphotographie auszuschließen, bedient man sich farbiger Schichten, die man in den Weg des Lichtes einschaltet. Bis jetzt wurden die Filter dicht vor dem Objektiv oder zwischen dem Objektiv und der Platte eingeschaltet. In der letzten Zeit wurden Filter zur Einschaltung vor die Lichtquelle vorgeschlagen. Solche Filter haben den großen Vorzug, daß sie die Schärfe des Bildes absolut nicht beeinträchtigen, während alle andern Filterarten genau planparallele Flächen haben müssen und deshalb sehr teuer sind. Bis jetzt fehlt es leider an geeignetem Material für solche Lampenfilter. Aus Gelatinefolien oder gelösten Anilinfarben kann man sie nicht herstellen, da dieselben im grellen Lichte der Lampe zu schnell ausbleichen oder bei der Hitze in der Nähe des elektrischen Bogens verbrennen würden. Farbige Gläser in genau vorgeschriebener Färbung und in der nötigen Größe liefert die Glastechnik noch nicht. Wir glauben aber nicht fehlzugehen, wenn wir uns der Meinung von Newton anschließen und diese Filter als Filter der Zukunft bezeichnen.

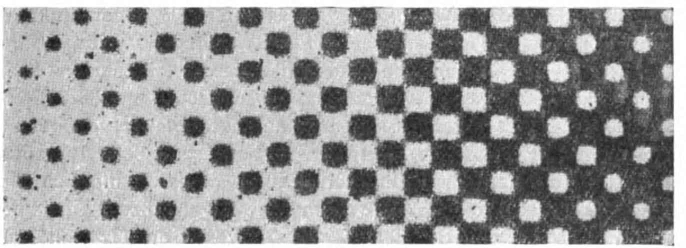
Noch viel besser wäre es, falls man die Filter überhaupt abschaffen könnte. Erfolgreiche Versuche in dieser Richtung wurden von Dr. E. Albert in München und zahlreichen „Nacherfindern" ausgeführt. Die Meinungen über den Wert der „filterlosen" Kollodiumemulsionen sind sehr verschieden. Die Mehrheit der Reproduktionstechniker glaubt, daß diese Emulsionen noch sehr verbesserungsbedürftig sind. Wir bezweifeln auch, daß es wirklich möglich ist, solche Farbstoffe zu finden, die gleichzeitig die notwendige Sensibilisierungskurve und die dazu gehörige Filterwirkung zeigen.

Bei dem heutigen Stande des Dreifarbendrucks, wo den Löwenanteil an der Arbeit nicht der Photograph, sondern der Tonätzer hat, kommt es auf die Richtigkeit des Farbenauszuges überhaupt nicht besonders an und die filterlosen Emulsionen sind dann sehr bequem. Da es aber klar ist, daß dieser heutige Zustand unhaltbar ist, so kann man die filterlosen Emulsionen nicht als Fortschritt begrüßen. Wir sehen dagegen den einzigen Ausweg in *einer* panchromatischen Platte, die unter richtig abgepaßten Filtern belichtet wird.

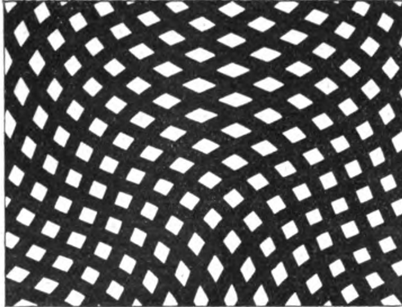
Vom oberen Standpunkte ist es sehr erfreulich, daß die Verwendung der Trockenplatte in der Reproduktionstechnik mit jedem Jahre zunimmt. Besonders groß ist die Zahl der Anstalten die das Kollodium vollkommen aufgegeben haben in England. Man muß zugeben, daß das Kollodiumverfahren an und für sich billiger als Trockenplatten ist; wenn man aber zusammenrechnet, wieviel Zeit durch Wiederholung fehlgegangener Kollodiumaufnahmen (besonders bei Emulsion) verloren geht, wieviel Strom bei den langen Expositionen vergeudet wird und um wieviel die Ausnutzung jeder einzelnen Kamera, Rasters, Objektivs usw. bei Verwendung von Trockenplatten steigt, so kommt man zuweilen (je nach besonderen lokalen Umständen) zum entgegengesetzten Ergebnis. Jedenfalls ist es vom Standpunkte des Fortschrittes nur zu begrüßen, wenn an Stelle der unkonstanten, launigen Kollodiumplatte die haltbare, wissenschaftlich kontrollierte Trockenplatte tritt. Daß autotypische Aufnahmen ebenfalls mit Erfolg auf Trockenplatten gemacht werden können, beweisen die Urteile vieler angesehener englischer Fachleute. — In letzter Zeit hat man auch mit großem Erfolge

photomechanische Trockenplatten panchromatisch sensibilisiert. An und für sich liegt darin nichts

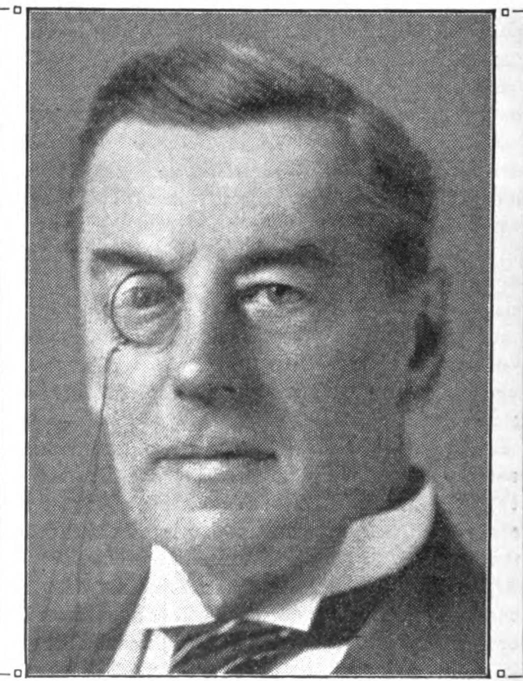

Abbildung 1


Abbildung 2

Neues, bis jetzt waren aber solche haltbare farbenempfindliche photomechanische Platten im Handel nicht erhältlich; das Selbstsensibilisieren ist nicht jedermanns Sache. Jetzt fabrizieren Wratten & Wainwright in Croydon solche Platten, liefern auch die zugehörigen Filter in Gestalt von zwischen Glas gelegten Gelatinefolien und vermerken auf jeder Plattenschachtel die Empfindlichkeit und das Filterverhältnis, d. h. sie geben an, in welchem Verhältnis die Aufnahmezeiten hinter den drei einzelnen Filtern zueinander stehen. Mit diesen Angaben kann jeder vernünftige Photograph ohne weiteres tadellose Negative erzielen. In der Abbildung 1 ist eine Vergrößerung eines autotypischen Negativs auf gewöhnlicher Trockenplatte, in der Abbildung 2 auf oben erwähnter photomechanischer Platte dargestellt. Man sieht, daß im letzten Falle die Punkte genügend scharf sind. Allerdings kann man bei Trockenplatten den kleinen Tiefenpunkt nicht in der Kleinheit erhalten, wie auf Kollodium. Das ist aber auch nicht nötig. Durch sachgemäße Führung des Kopierprozesses kann man den Tiefenpunkt auf der Metallplatte soweit reduzieren, als die Dichte der Schatten verlangt.


Abbildung 3

Wie alljährlich, sind auch im verflossenen Jahre einige neue Rastersysteme aufgetaucht, die insgesamt keine Hoffnung auf Erfolg haben. Der Vollständigkeit halber erwähnen wir der Wellenraster von Dargavel (Abbildung 3), der sich nach der Ansicht des Erfinders den gekrümmten Linien des Originals besser, als der gewöhnliche gekreuzte Raster, anschmiegen kann. Wir teilen diese Ansicht nicht; die Abbildung 4, die mit solchem Raster hergestellt ist, wird kaum viele Anhänger dieser Autotypiemethode werben. Cameron Swan hat sich ebenfalls einen neuen Rastertypus mit ungleich dicken Linien patentieren lassen; Jacobi sucht dagegen das Heil in Einführung dünner Zwischenlinien in einen gewöhnlichen Raster. Man sieht, daß immer noch sehr viele Erfinder die großen Mängel der Autotypie durch neue Rasterliniaturen beheben wollen. Unsrer Meinung nach ist aber auf diesem Wege ohne Änderung der Grundlagen der Autotypie nichts zu erzielen. Solange wir noch vollkommen im unklaren über das Wesen der Autotypie sind, ist wenig Hoffnung auf wirkliche Verbesserungen in diesem Gebiete vorhanden. Einen Schritt vorwärts haben uns Calmels und Clerc in Paris durch rein geometrische Untersuchung der Verteilung des Lichtes im Rasterpunkte gebracht.


Abbildung 4 Nach „Penroses Annual“

Das Richtersche Doppelrasterverfahren, über welches wir im vorigen Weihnachtshefte ausführlich berichtet haben, scheint Schwierigkeiten bei der Einführung in die Praxis zu begegnen. Einige große Betriebe sollen mit diesem Verfahren zufrieden sein; in einigen großen Zeitungen sieht man manchmal Richtersche Klischees.

Die Schwierigkeiten der Herstellung der Reproduktionsnegative entsprechen nicht dem tatsächlichen Wert derselben. Während bei der Naturphotographie der Hauptwert des Negativs darin liegt, daß man von einem Negativ beliebig viele Positive erzeugen kann, und während bei der Lumièreschen Farbenphotographie das Erzielen eines direkten Positivs in der Kamera der größte Nachteil des Verfahrens ist, liegen die Verhältnisse in der Reproduktionsphotographie gerade umgekehrt. Hier dient das Negativ nur zur Erzeugung eines einzelnen Positivs (Kopie) auf Metall oder Glas (für Lichtdruck). Nach Erzeugung dieses Positivs wird das Negativ wertlos; in den allermeisten Fällen wird die Negativschicht sofort entfernt, um das Glas wieder gebrauchsfähig zu machen. Deshalb wäre es von allergrößtem Werte für die Technik, ein Verfahren zu ermitteln, um direkte Positive auf Metall in der Kamera zu erhalten. Solch ein Verfahren hat Payne in London erfunden. Nach den bis jetzt der Öffentlichkeit übergegebenen Proben zu urteilen, ist jedoch das Verfahren noch nicht ausgebildet genug, um in der Praxis verwendet zu werden.

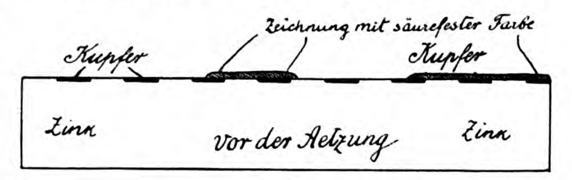
Da also bis jetzt noch keine technisch reifen Verfahren zur Positivherstellung in der Kamera existieren, so müssen wir nach wie vor die Fortschritte in den gewöhnlichen Kopiermethoden registrieren. Viel Neues ist hier nicht vorhanden. Tschörner in Wien hat die Wirkung der verschiedenen Bestandteile der Kopierlösungen für Heißemaille untersucht und hat eine Normalvorschrift angegeben, in welcher neben Fischleim Traubenzucker vorhanden ist. Erfreulich ist es, daß unsre deutsche Industrie jetzt auch solche Bedarfsartikel liefert, die bis vor kurzem das alleinige Monopol Amerikas waren. So wird jetzt z. B. in Deutschland Fischleim für das Emailverfahren hergestellt, der dem amerikanischen Lepageleim keinesfalls nachsteht.

Der gewaltige Preissturz der Metalle ist insofern den Reproduktionstechnikern zugute gekommen, als auch die Ätzplatten bedeutend billiger geworden sind. Das äußert sich sofort darin, daß bedeutend mehr als früher Autotypien auf Kupfer gemacht werden. Bei diesem Preissturz haben diejenigen Verfahren an Interesse verloren, die Zink mit dünner, aufplattierter Kupferschicht herzustellen bezwecken (Patent von Lohmann).

Das Zink wurde bei der scharfen Konkurrenz der Metallfirmen wohl billiger, aber nicht besser. Die interessanten Versuche von Novak in Wien über das kadmiumhaltige Zink scheinen keinen Anklang bei den Zinkhütten gefunden zu haben. Beim Heißemaillieren wird das heutige Zink ebenso grobkristallinisch, wie früher. Da alle bekannt gewordenen Vorschriften für Kaltemaille nichts taugen, so steht diese Frage im Vordergrunde des Interesses. In der allerletzten Zeit hörte man über neue vielversprechende Erfindungen auf diesem Gebiete. Was sich von den Gerüchten als Tatsache erweisen wird, werden wir nächste Weihnachten sehen.

In der Ätztechnik ist ziemlich viel Neues da. Vor allem unzählige Typen von neuen Ätzmaschinen. Die Ansichten der Fachleute über den Wert dieser neuen Hilfsmittel sind sehr verschieden. Wir glauben, daß beim Gebrauche einer Ätzmaschine viel Zeit gespart werden kann. Das ist sicher ein großer Vorteil, der allein genügt, um jeder größeren Ätzanstalt die Anschaffung einer solchen Maschine zu empfehlen. Damit ist die Sache aber auch erledigt. Daran, daß beim Maschinenätzen das lästige und zeitraubende Abdecken der Autotypien in Wegfall kommen kann, glaubt jetzt kein Mensch.

Ganz bedeutende Zeitersparnis und Vereinfachung des Ätzprozesses kann man durch den Gebrauch des „Neuen Metalls“ von Calmels erzielen. Unter diesem Namen kommen jetzt Zinkplatten in den Handel, deren Oberfläche mit einem Netz aus kleinen Kupferpunkten oder -linien, die in die Zinkschicht eingelassen sind, versehen ist (Abbildung 5). Auf diese Metallplatten wird direkt mit Asphaltlack gezeichnet



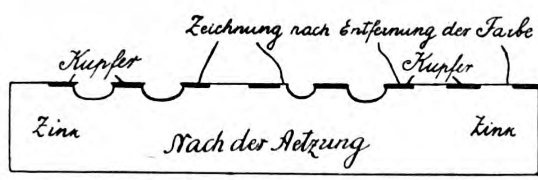


Abbildung 5

und dann die Platten in verdünnter Salpetersäure, die nur das Zink angreift, geätzt. Nach einigen Minuten ist die Ätzung fertig und das Klischee zum Druck bereit. Die Drucke sehen wie eine Zeichnung mit tangiertem Hintergrunde aus (Abbildung 6). Für manche Zwecke wird dieses Verfahren sicher eine gewisse Bedeutung erlangen. Oft wirkt jedoch das unvermeidliche Netz störend. Ähnliche Platten kann man übrigens sehr leicht selbst bereiten. Man braucht nur nach dem bekannten Tangierverfahren Zinkplatten mit einem Netz zu versehen, dieses Netz einzuwalzen

und einzubrennen. Darüber kann man mit Lack zeichnen und anätzen. Selbstverständlich sind solche Platten viel empfindlicher beim Transport und Aufbewahren, als diejenigen aus dem „Neuen Metall“.

In der Drucktechnik bildet, wie schon erwähnt, das Hauptereignis die Einführung der matten Papiere in die große Praxis. Diese Papiere waren schon seit einigen Jahren zu haben, aber erst in diesem Jahre sind sie wirklich durchgedrungen. Vom drucktechnischen Standpunkte werden die Mattkunstdruckpapiere an andrer Stelle dieses Heftes besprochen, hier wollen wir nur die Rückwirkung dieser Neuheit auf die Reproduktionstechnik betrachten. Die Einführung der Mattpapiere bedeutet, kann man sagen, einen Sieg des Hochdrucks über den Tiefdruck. Hier wiederholte sich die Geschichte des Kampfes zwischen Gas und Elektrizität. Ebenso, wie dort, so trachten auch hier zwei Industrien durch technische Errungenschaften einander zu überbieten. Noch vor zwei Jahren schien es, daß die Maschinenheliogravüre durch Billigkeit und Schönheit die Autotypie verdrängen wird; die Optimisten sahen schon das goldne Zeitalter vor sich, wo sogar die Zeitungen im Tiefdruck mit Heliogravüre-Illustrationen gedruckt werden sollten. Es scheint aber, daß die Hochdrucker durch die Einführung der Mattpapiere der Heliogravüre den Haupttrumpf — das samtige Aussehen und die ruhige geschlossene Wirkung — genommen haben. Hier zeigt es sich, wie recht diejenigen hatten, die behaupteten, daß der Nachteil der Autotypie nicht im Kreuzraster und nicht im Hochdruck liegt, sondern daß das glänzende Papier und die schlechte Farbe die Wirkung der Autotypien beeinträchtigen.

Über Farbendruck ist nichts Erfreuliches zu berichten. Immer noch wird der photo„mechanische“ Dreifarbendruck zu drei Vierteln von Tonätzern ausgeführt und in vielen Fällen macht man jetzt überhaupt keine photographischen Farbenauszüge, sondern zieht diese mit Hilfe einer gewöhnlichen Photographie manuell aus. Daß dieses Verfahren einen großen Rückschritt bedeutet, ist unzweifelhaft. Zum großen Teile sind die Übelstände im Dreifarbendruck durch schlechte Druckfarben verursacht. Im vergangenen Jahre ist eine heftige Polemik zwischen Mees und den englischen Farbentechnikern entbrannt. Wir zweifeln nicht, wie Mees, am guten Willen der Farbenindustrie, die großen Nachteile der bunten Druckfarben zu beheben; wir glauben jedoch uns seiner Meinung anschließen zu können, daß schon die Tatsache der Existenz ebensovieler Sorten von „Normalfarben“, als es Farbenfabriken auf der Welt gibt, ein großer Unsinn vom wissenschaftlichen und technischen Standpunkte ist. Bei der heutigen Lage

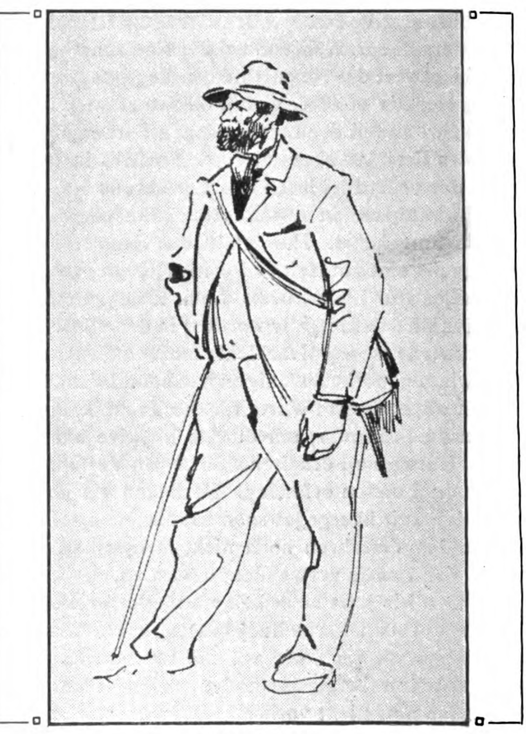


Abbildung 6

der Dinge ist ein Dreifarbendruck, der in der Ätzanstalt mit einer Sorte der „Normalfarben“ angedruckt ist, kaum im Endabzug der Druckerei, die Farben von einer andern Fabrik bezieht, wiederzuerkennen. Dazu kommt noch, daß verschiedene Druckereien sich selber „Normalfarben“ zusammenmischen. Wir wollen hoffen, daß das Schaffen der „Kommission zur Bekämpfung von Mißständen in der Herstellung, im Handel und in der Verarbeitung der Farben und Malmaterialien“ darin einen Wandel bringt.

Die Buchbinderei im Jahre 1908.

Von H. DANNHORN, Fachlehrer an der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe, Leipzig.

DIE wirtschaftlich gerade nicht günstige Lage, in der sich die Buchbinderei schon seit einigen Jahren befindet, hat sich auch im vergangenen Jahre wenig verändert, so daß Klagen über flaue, schwankende, ja ungenügende Beschäftigung im Laufe des Jahres, besonders in den Hauptstätten der Großbuchbinderei, nicht selten waren. Daraus ergibt sich, daß der zur Bewältigung von großen Büchermengen eingerichtete technische Betriebsapparat, der sich zwecks billiger Herstellung



von Einbandarbeiten immer mehr kostspieliger Hilfsmaschinen bedient, nicht lohnend genug ausgenützt werden konnte. Aus diesem Grunde erscheint es auch nicht ganz ungerechtfertigt, wenn von einzelnen Fachleuten darauf hingewiesen wird, daß die *großen, teueren* und schnellarbeitenden Maschinen der Buchbinderei im allgemeinen augenblicklich nicht so vorteilhaft zu dienen vermögen, wie es wünschenswert wäre. Allerdings werden die in neuerer Zeit eingeführten mehr und mehr verbesserten Buchbindereimaschinen stets dort vorzüglich am Platze sein, wo gleichartige hohe Auflagen ständig zu bearbeiten sind.

Die hohen Preise für sämtliche Materialien tragen ebenfalls dazu bei, den Buchbindereibetrieb gegenwärtig zu wenig ertragreich zu machen, ganz abgesehen von dem ungesunden Wettbewerb durch Preisdrückerei, welcher durch solche ungünstige Verhältnisse leider begünstigt wird. Der Groß- und mittleren Buchbinderei im besonderen wären daher zukünftig gleichmäßigere Beschäftigungsverhältnisse und erfreulichere Betriebsergebnisse zu wünschen, als wie dies in den letzten Jahren der Fall war.

Von der handwerksmäßig betriebenen Buchbinderei, deren Verhältnisse schwieriger nach einem Maßstabe beurteilt werden können, ist zu sagen, daß sie im vergangenen Jahre eine rege Beweglichkeit entfaltet hat, um mit Hilfe ihrer Organisation ihre Existenzbedingungen zu bessern und ihre Interessen zu wahren. Teilweise galten die Bestrebungen der Verbände auch der Weiterbildung ihrer Mitglieder, die meist wohlwollende Unterstützung von seiten der Behörden durch Gewährung von Beihilfen zur Einrichtung von Übungskursen usw. fanden. Im gewissen Sinne scheinen mir diese Bestrebungen mit den allseitigen Bemühungen zusammen zu gehen, den Handwerker durch Veranstaltung von Ausstellungen zu bilden und anzuregen.

Solche Ausstellungen größeren und kleineren Stils, die sich mit dem Einbandwesen ausschließlich oder teilweise befaßten, hatte das vergangene Jahr in größerer Zahl zu verzeichnen. Sie waren von Museen, Instituten, Verbänden usw. veranstaltet und zeugten nicht nur von emsiger Tätigkeit in der in- und ausländischen Einbandkunst, sondern auch von ziemlich regem Interesse für diese. Leider erstreckte sich dieses Interesse weniger auf weitere Kreise des vermögenden Publikums, sondern mehr auf kunstgewerbliche und buchverständige Kreise. Ein näheres Eingehen auf alle diese Ausstellungen, die mehr oder weniger örtlichen Verhältnissen dienten, ist hier nicht möglich, jedoch muß deren großer Nutzen unumwunden anerkannt werden. War in den Vorjahren an guten Handeinbänden verhältnismäßig wenig entstanden, so kann jetzt nach den Ergebnissen und Eindrücken, welche diese Veranstaltungen gezeitigt haben, mit Berechtigung gesagt werden, daß die Leistungen, wenn auch nicht insgesamt, so doch durchschnittlich sich merklich gehoben haben. Ich muß mir hier breite Ausführungen zur Begründung versagen, möchte auch davon absehen, die ziemlich zahlreichen erwähnenswerten Einbandarbeiten einzeln aufzuführen, zumal aufmerksamen Beobachtern unter den bekannt gewordenen Einbänden im letzten Jahre ohnedies manche schöne und charaktervolle Arbeit aufgefallen sein wird. Es ist durchaus gerecht, wenn solchen Arbeiten die verdiente Anerkennung wird, an der es anscheinend auch nicht gefehlt hat. Hervorheben möchte ich, daß an dieser erfreulichen Aufwärtsbewegung die neuzeitlichen kunstgewerblichen Fachschulen einen erheblichen Anteil und Einfluß haben. Eine ganze Reihe dieser guten Arbeiten entstammt ihnen bzw. den daselbst ausgebildeten Schülern. Diese Erfolge müßten meines Erachtens von der Buchbinderfachwelt allgemein mehr und besser wie seither anerkannt werden.

Obwohl nun diese erfreulichen Fortschritte zu verzeichnen sind, so möchte ich doch auf einen Punkt hinweisen, der zwar schon öfters berührt worden ist, aber leider immer noch zu wenig beachtet wird. Wie ein roter Faden in einem farblosen Gewebe ziehen sich durch die Fachblätter die Klagen über mangelndes Interesse an guten Bucheinbänden und Verständnislosigkeit für wertvolle Buchbinderarbeiten bei der Mehrzahl der Kundschaft. Andrerseits wiederholen sich jedoch die Klagen der Bücherliebhaber, daß selten künstlerisch empfindende Buchbinder zu finden sind, die auch *mit einfachen Mitteln* einen befriedigenden, preiswerten Einband, im guten Verhältnis zum Werte des Buches, herzustellen vermögen. Es hieße die Verhältnisse verdunkeln, wenn diesem letzteren Vorwurf die Berechtigung versagt werden sollte.

Weshalb ist nun aber der Buchbinder so selten imstande, solchen Wünschen zu dienen? Warum fertigt er, oft auf eigenes Risiko, handvergoldete Luxusbände in der Meinung, diese allein seien von künstlerischem Werte, während doch der verständnisvolle Bücherfreund sehr wohl einen *gutgearbeiteten* Papp- oder Leinenband in harmonischer Farbengebung mit bescheidenster Dekoration, ja selbst ohne eine solche, zu schätzen weiß? Die mannigfachen Ursachen, weshalb die Buchbinderei solchen nur scheinbar leichten Forderungen gegenüber häufig versagt, brauchen wohl kaum erwähnt zu werden, und darum sollen auch mit den im vorstehenden gegenübergestellten Klagen die Verhältnisse nicht im kritischen, sondern im nützlichen Sinne gestreift werden. Das aus den Verhältnissen sich ergebende Bedürfnis nach *billigeren geschmackvollen* Einbänden sollte nicht nur von der kleineren Buchbinderei selbst mehr beachtet werden, sondern auch von den kunstgewerblichen Fachschulen. Nach meinen



Erfahrungen tut hier veredelnde Beeinflussung und ernstliche Nachhilfe in technischer und künstlerischer Hinsicht dringend not! Jedenfalls würde der spätere Buchbindermeister solchen Bemühungen Dank wissen, denn die Kunst, mit einfachen Mitteln Gutes zu schaffen, sichert ihm besser den Erwerb als die heute meist leider noch unlohnende Ausführung von teueren Lederbänden.

Im Anschlusse sei auch noch der buchbinderischen Zeit- und Streitfrage über die teilweise minderwertige Bindetechnik beim Verlegereinband gedacht, die im letzten Jahre dadurch aktueller geworden ist, daß in mehreren Tageszeitungen usw. von Schriftstellern über die Minderwertigkeit dieser Bindung, wie auch über den herrschenden „Bücherkommunismus", d. h. über das mangelnde Verständnis des Wertes eigener, geschmackvoll und gut gebundener Bibliotheken, lebhafte Klage geführt wurde. So berechtigt nun auch manche dieser Klagen sind, so ist doch andrerseits darauf hinzuweisen, daß die selbständige Buchbinderei viel weniger von diesem Vorwurfe betroffen werden kann, als die Mehrzahl der Verleger selbst. Bei den Preisen, die letztere heute für die Anfertigung ihrer Einbände gewähren, ist es der Buchbinderei schlechterdings *unmöglich*, besseres zu leisten, es sei denn, daß sie Geld zusetzt. Hierzu wird aber die Buchbinderei ebensowenig Lust haben, wie jedes andre Geschäft. Diese Gründe und Ursachen mußte ich hier einmal ganz entschieden betonen.

Es scheint nun, als ob einzelne Verleger durch die Grundforderungen unsrer kunstgewerblichen Bewegung, die neben der Güte bzw. Echtheit des Materials auch Güte der *Konstruktion* verlangt, angeregt worden seien, im Sinne dieser Forderungen bei den besseren Verlagswerken Versuche zu machen. Obwohl solche, wenigstens vorerst, nicht leicht gelingen dürften, so wird es der Buchbinderei doch wohl bald möglich werden, zu dieser erfreulichen Fortentwicklung das ihrige zu tun, wenn nur die Verleger selbst ihren ernstlichen Willen beweisen, und zwar durch Bewilligung höherer Preise.

Diese Entwicklung, die ja wohl zunächst wenig augenfällig sein wird, sollte von der handwerksmäßigen Buchbinderei besonders aufmerksam verfolgt werden, denn sie bietet ihr entweder die Aussicht, Boden für ihr Schaffen zu gewinnen, oder die Gefahr, bei Versäumnissen weiteren Boden zu verlieren. Jedenfalls müßten die Folgerungen, die sich aus einer solchen Entwicklung ergeben, ein weiterer Ansporn zur tieferen Fortbildung des zukünftigen Handwerksmeisters sein, denn nur ein in Geschmacks- und technischen Dingen Gebildeter wird mit Erfolg bestehen können. Mit dieser wohlgemeinten Mahnung dürften die allgemein rekapitulierenden Darlegungen über die heutige Lage der Gesamtbuchbinderei, wenn auch nicht erschöpft, so doch vielleicht im wesentlichsten gegeben sein.

Die Besprechung über neuere Buchbindereimaterialien erledigt sich diesmal fast schon mit dem Hinweise, daß die gebräuchlichsten Leder, Stoffe und Papiere in der Farbengebung, Musterung usw. bereichert wurden. So hat besonders die *Tapetenfabrik Fr. Fischer G. m. b. H. in München-Riesenfeld* ihre bekannten Vorsatzpapiere durch eine Reihe reizender Muster in vorzüglicher Farbenstellung vermehrt, auf die ich hiermit aufmerksam machen möchte. Die *Märkische Fantasiepapier-Manufaktur Zossen* bei Berlin (Leipzig, R. Kober) hat erwähnenswerte, farbig meist zurückhaltende Handmarmorpapiere herausgebracht, die gut verwendbar sind und bei geschickter Zusammenstellung mit Leinen oder Leder eine gute Wirkung ergeben. Es sei noch der vielfach von Künstlern oder Künstlerinnen geschaffenen Papiere gedacht, die bei kleineren Auflagen und Einzelbänden Verwendung finden und in den meisten diesjährigen Ausstellungen in allen Varietäten zu finden waren.

Über die derzeitigen Buchbindereimaschinen hatte die von der *Buchbinderinnung* zu *Berlin* veranstaltete Fachausstellung eine vollständige Übersicht gewährt, obwohl wegen der ungünstigen Raumverhältnisse und vielleicht auch ungünstigen Gruppierung eine Orientierung etwas erschwert war. In Heft 6, Jahrgang 1908, des Archiv für Buchgewerbe ist sowohl über die Ausstellung selbst, wie auch über verschiedene Maschinen das Nähere berichtet, indessen bedarf es hinsichtlich der Maschinen noch einiger Ergänzungen.

Die Firma *Gebrüder Brehmer* in *Leipzig-Plagwitz*, deren Maschinen in vorzüglichem Rufe stehen, brachte eine neue Maschine zum Ankleben von Einzelblättern usw. auf den Markt, über deren durchaus saubere Leistungsfähigkeit, die etwa das Dreifache der bisherigen Handarbeit beträgt, nur ein lobendes Urteil besteht. Sie hat sich deswegen in kurzer Zeit in fast allen Leipziger Großbuchbindereien so eingeführt, daß sie nicht mehr entbehrlich erscheint. Inzwischen ist diese Maschine soweit verbessert worden, daß sie nunmehr auch Vorsatz-Doppelblätter um die ersten bzw. die letzten Bogen umklebt bzw. umhängt. Ich halte mich verpflichtet, Interessenten auf diese hervorragend dankbare Hilfsmaschine hier nochmals aufmerksam zu machen. Dieselbe Firma hat im vergangenen Jahre auch an ihren Heftmaschinen beachtenswerte Verbesserungen geschaffen, durch die nun eine noch festere Heftung wie bisher möglich ist. Einen ganzautomatischen Einleger an Falzmaschinen, mit dem sich die Firma seit Jahren beschäftigt, will sie erst dann herausbringen, wenn dieser Apparat soweit vollendet ist, daß er allen gerechten Ansprüchen Genüge leistet.

August Fomm, *Leipzig-Reudnitz*, hat mit seiner neuen Beschneidemaschine D. R. P. Nr. 315889 eine



Maschine in vollendeter moderner Form geschaffen. In ihrem Prospekte beschreibt die Firma diese Maschine ausführlich, es sei hier nur darauf hingewiesen, daß der ganze Triebmechanismus außer dem Schwungrade durch den Rahmen verdeckt, gewissermaßen verkapselt ist. Welchen Schutz und welche Vorteile diese zweckdienliche Neukonstruktion bietet, braucht wohl kaum bemerkt zu werden. Die Aufträge für diese Maschine gehen daher auch so zahlreich ein, daß sie kaum erledigt werden können. Bei Neuanschaffungen wird diese Maschine besonders zu berücksichtigen sein. Auch die Schnellschneidemaschine D. R. P. Nr. 186736 der genannten Firma ist zu erwähnen. Sie hat sich in vielen Großbuchbindereien des In- und Auslandes infolge ihrer hervorragenden Leistungsfähigkeit, sowie wegen ihrer anderweitigen Vorzüge sehr gut eingeführt, so daß sie der Beachtung aller Interessenten empfohlen werden kann. A. Fomm hat ferner eine neue patentierte Dreiseitenbeschneidemaschine herausgebracht, die mit drei Messern arbeitet und in *einem* Arbeitsgange Bücher auf den drei Beschnittseiten in der Weise beschneidet, daß zuerst die beiden parallelen Ober- und Unterschnitte gemacht werden, worauf sofort ohne Drehung des Buchstoßes der Vorderschnitt erfolgt. Gegenwärtig wird diese Maschine noch vervollkommnet durch die Ausrüstung mit einem sogenannten Revolvertisch und mit einer selbsttätigen Ein- und Auslegevorrichtung. Nach dem Zeugnisse einer Leipziger Großbuchbinderei bewältigt dieses Modell jetzt schon etwa die gleiche Arbeit, die mit drei gewöhnlichen Dreischneidern oder mit zwei Vierschneidern geleistet werden kann.

Die Firma *A. Gutberlet & Co.* in *Leipzig* hat in verhältnismäßig kurzer Zeit erreicht, daß ihre Falzmaschinen, infolge der guten Ausführung und Leistungsfähigkeit, in der buchgewerblichen Fachwelt sich von selbst weiter empfehlen. Dies erscheint leicht erklärlich, wenn man weiß, daß die Firma sich nur den Bau bzw. die Konstruktion von Falzmaschinen angelegen sein läßt, welche Konzentration auf *eine* Maschinenart stetige Vervollkommnung der einzelnen Maschinen zur Folge haben muß. Unter den letzten Neuheiten der Firma ist in erster Linie der Patent-Falzmaschine Triumph zu gedenken, die allen Ansprüchen, die an ein erstklassiges Erzeugnis gestellt werden müssen, genügt und sich insbesondere durch zuverlässigen leichten Gang, übersichtliche Konstruktion, bequeme, schnell zu handhabende Ein- und Ausschaltung bzw. Verstellbarkeit der ganzen Maschine wie ihrer einzelnen Apparate auszeichnet. Besondere Hervorhebung verdient die sicher wirkende Vorrichtung gegen die gefürchteten Quetschfalten bei den letzten Brüchen, sowie die halbautomatische Bogenzuführung. Bei letzterer wird jeweilig der oberste Bogen nur durch eine kurze Handbewegung seitlich verschoben, worauf er selbsttätig der Maschine zugeführt wird[1]. Eine sehr wichtige Neuerung hat die Firma A. Gutberlet & Co. im letzten Jahre geschaffen mit ihrem neuen System der ganzautomatischen Falzmaschine Auto-Triumph, welche eine Kombination ihrer halbautomatischen Triumph-Falzmaschine mit dem automatischen Croß-Bogenzuführer ist, der bis jetzt an Buchdruck-Schnellpressen vorteilhaft Verwendung fand. Der vor kurzer Zeit erschienene Prospekt der Firma gibt über die Vorteile dieses Systems ausführliche Auskünfte. Die lobenswerten Bestrebungen dieser Firma, nur mit fertigen Maschinen ihren Abnehmern zu dienen, gibt eine Gewähr dafür, daß auch diese Maschine der Buchbinderei sehr gute Dienste leisten wird. Bemerkt sei noch, daß an beiden Falzmaschinen ein neuer Doppelstich-Heftapparat angebracht werden kann, der für sich unbeschränkt und mit Leichtigkeit auf jeden Millimeter in Stichlänge und Stichanordnung verstellbar ist, eine Neuerung, die bis jetzt noch bei keinem modernen ähnlichen Apparat möglich war.

Die überall nicht nur dem Namen, sondern auch durch die Güte ihrer Erzeugnisse bekannte Firma *Karl Krause, Leipzig*, hat eine neue Schneidemaschine von 250 cm Schnittlänge fertiggestellt, die die größte bisher gebaute Schneidemaschine ist. Sie ist mit selbsttätiger Preßvorrichtung für alle Höhen, mit Schnittandeuter, Schnellsattel und Mikrometer eingerichtet, so daß diese Maschine für alle Arbeiten sehr leistungsfähig ist. Ferner hat die Firma eine Hebelschneidemaschine von 91 cm Schnittlänge gebaut, bei der trotz der überaus großen Schnittlänge infolge der äußerst geschickten Hebelanordnung die Handhabung eine leichte ist. An dreiseitigen oder vierseitigen Beschneidemaschinen ist ein zweiter Anschlag geschaffen worden, der das Anlegen erleichtert. Der von der Firma erfundene mechanische Vorschub des zu beschneidenden Materials, der großen Anklang gefunden hat, ist durch eine Vorrichtung, welche das lästige, durch die Sperrklinke beim Leergang verursachte Geräusch verhindert, verbessert worden. Auch ein Eckenabschneide- bzw. Schrägschneidewinkel ist der Firma Karl Krause unter Nr. 190954 patentiert worden. An dem überaus leistungsfähigen Schnelldreischneider der Firma, der, obgleich in der Konstruktion wesentlich anders, gleichsam das Seitenstück der Fommschen Dreiseitenbeschneidemaschine ist, wurde eine Vor- und Selbstpreßvorrichtung angebracht, die unter der Nr. 204203 ebenfalls patentiert wurde.

[1] Auch von andern Firmen, wie Gebr. Brehmer, Preuße & Co. u. a. werden schon seit langer Zeit halbautomatische Falzmaschinen gebaut, die ebenfalls Vorrichtungen zum Verhüten der Quetschfalten haben und sich in Fachkreisen großer Beliebtheit erfreuen. Die Schriftleitung.

Als Neuerung an Prägepressen wurde von Karl Krause eine automatische An- und Ablegevorrichtung zum Patent angemeldet, mit der das zu prägende Material von einem Stapel, der stets nachrückt, abgehoben und das geprägte Material selbsttätig wieder abgelegt wird. Die bekannte viersäulige Tiegeldruck-Kniehebelpresse, bei der durch Wegfall der Tischbewegung ein rationelleres Arbeiten möglich ist, wird nun auch in einer kleinen Type für Hand- und Motorbetrieb gebaut.

Die nur von der Firma Karl Krause gebaute Schneid- und Doppelrillen-Nut- und Ritzmaschine ist nunmehr auch in Breiten von 100, 145 und 160 cm zu haben. An den Rillenapparaten ist eine Skala mit Zeiger angebracht, welche die Entfernung der beiden Rillenscheiben anzeigt, so daß die Einstellung wesentlich erleichtert ist. Noch eine Reihe weiterer Vervollkommnungen an Maschinen verschiedenster Gattungen wären zu nennen, deren Erwähnung aber zu weit führen würde. Interessenten seien daher auf den neuerschienenen Katalog der Firma Karl Krause aufmerksam gemacht.

So hat denn die rastlos an der Vervollkommnung ihrer Maschinen arbeitende Buchbindereimaschinen-Industrie ein erfolgreiches Jahr ihrer Tätigkeit hinter sich und es bleibt nur zu hoffen, daß sich die Verhältnisse in der Buchbinderei selbst zukünftig besser gestalten möchten.

Die typographischen Gesellschaften im Jahre 1908.

Von H. SCHWARZ, Leipzig.

IM Jahre 1908 hat sich innerhalb der typographischen Gesellschaften und Vereinigungen sozusagen nichts zugetragen, das als aus dem üblichen Arbeitsplane hervortretend bezeichnet werden könnte, so daß sich eine Ergänzung der in der Fachpresse erstatteten Berichte erübrigt.

Die Anzahl der Vereine hat sich erfreulicherweise vermehrt; einzelne, früher entstandene Vereine sind nach kurzer Lebensdauer eingegangen aus Gründen, die hier nicht näher erörtert werden sollen. Es kann aber gesagt werden, daß heute wohl kaum ein Hauptdruckort ohne einen typographischen Verein ist, eine Erscheinung, die als erfreuliche gelten muß.

Geht man der Frage nach, auf was die Gründung der zahlreichen, in den letzten Jahren entstandenen Vereine zurückzuführen ist, so tritt das Verlangen zahlreicher Fachgenossen nach technischer Vervollkommnung in erster Linie als Ursache für die Gründungen auf. Die gegen früher vollständig verschobene Arbeitsweise in den Buchdruckereien erschwert die Lehrlingsausbildung zweifellos, so daß heute zahlreiche, einseitig und unvollkommen ausgebildete junge Leute in den Gehilfenstand treten, die dann, wenn sie bereits auf eigenen Füßen stehen sollten, sich erst noch ein gut Teil von Kenntnissen anzueignen haben.

Daß in Gehilfenkreisen die Notwendigkeit technischer Fortbildung nach beendigter Lehrzeit allgemein anerkannt wird, konnte man unter anderem ersehen aus einer ganzen Reihe von Anträgen, die auf der Tagesordnung der diesjährigen Generalversammlung des Verbandes der Deutschen Buchdrucker in Cöln a. Rh. standen. Kamen diese Anträge auch nicht zur Annahme, so besagt deren Einbringung doch, daß sich an den verschiedensten Orten die Erkenntnis durchbricht, daß dem Gewerbe tüchtige Kräfte auch durch die Mithilfe der Gehilfenschaft selbst zugeführt werden müssen.

Daß die erwähnten Anträge fast alle darauf hinausliefen, die technische Weiterbildung der Fachgenossen durch Schaffung eines neuen Fachblattes bezw. einer technischen Beilage zu erstreben, hatte wohl seinen Grund hauptsächlich in Billigkeitsrücksichten. Die deutsche Fachpresse ist heute eine so umfangreiche und in ihrer Tendenz so vielseitige, daß man sich vorläufig die Erstehung neuer Blätter wahrlich nicht wünschen kann.

Als Folge der erwähnten Anträge ist sicher die Gründung zahlreicher graphischer Vereine auch an kleineren Orten anzusehen, denen es obliegen soll, „die ideelle Zurücksetzung der Provinzkollegen zu mildern, die technischen Fähigkeiten ihrer Mitglieder zu fördern und die letzteren auf der Höhe der Zeit zu erhalten“.

Diese ungewöhnliche Vermehrung der graphischen Vereine legt die Frage nahe, welchem Ziele sie zuzustreben haben, welche Mittel ihnen zu Gebote stehen und welche Wege sie einzuschlagen gut tun werden.

Es ist vielleicht angezeigt hier darauf hinzuweisen, daß die ersten typographischen Gesellschaften, die vor dreißig Jahren gegründet wurden, bei ihrer damals nur kleinen Mitgliederzahl ganz andre Ziele verfolgten und verfolgen konnten als die jetzigen Vereine mit hunderten von Mitgliedern. Das Anwachsen der Mitgliederzahl hat eine wesentliche Verschiebung der Aufgaben, die den typographischen Gesellschaften gestellt waren, und zugleich eine Einschränkung ihrer Ziele zur Folge gehabt.

In früheren Jahren bildete zumeist ein Kreis von 20 bis 30 in der Praxis erfahrener Fachgenossen die Mitgliedschaft eines typographischen Vereins. Es konnten in solchem Kreise einschneidende



technische, künstlerische oder gewerbliche Fragen gründlich erledigt werden, so daß das als Ermittelte bald durch die Fachpresse Gemeingut der Allgemeinheit wurde. Daß die Mitglieder aus dem früher notwendigen und üblichen Austausch der Meinungen Nutzen zogen, ist selbstverständlich. Die Verhandlungen und Sitzungsabende hatten damals weniger den Zweck, die speziellere Ausbildung des einzelnen Mitgliedes herbeizuführen, denn neben der Beobachtung alles einschläglichen Neuen war das Hauptziel der aufklärende und anregende Meinungsaustausch Erfahrener untereinander und die Anerkennung aufgestellter Grundsätze.

Den jetzigen, an Mitgliedern zahlreicheren typographischen Gesellschaften und Vereinigungen sind etwas andre Aufgaben gestellt: typographische Fortbildungsvereine ist für sie die zeitlich richtigere Bezeichnung.

Es wird nicht ausbleiben, daß sich eine ganze Anzahl der bestehenden Vereine je nach ihrer Zusammensetzung auf die Durchführung eines bestimmten, dem Mitgliederkreise angepaßten Programmes wird legen müssen, wenn nicht eine Verzettelung auf alle erdenklichen Arbeitsgebiete erfolgen soll, für welch letztere häufig das Verständnis bei einem großen Teil der Mitglieder noch nicht vorhanden ist und nicht vorhanden sein kann.

Als Beispiel sei erwähnt, daß jüngere Kräfte zumeist aus ihrer Mitgliedschaft greifbare, positive Erfolge erhoffen, wie sie etwa Kurse, Ausschreiben und dergleichen mit sich bringen, während reifere Elemente ganz andre Fragen in den Vordergrund des Programms gerückt sehen wollen. Die zweckmäßige Verbindung der verschiedenen Programmpunkte, sowie deren Anpassung an die unter Umständen gemischte Mitgliedschaft ist wohl möglich, aber nicht immer leicht.

Ich glaubte vorstehende Frage berühren zu dürfen, da sich, nach dem Inhalte der Vereinsberichte zu schließen, mehr und mehr zeigt, daß das Interesse für die Vortragsstoffe sich ganz nach deren Tendenz richtet und der Besuch der Versammlungen ein dementsprechender, oft sehr geteilter ist.

Fasse ich das über die Zusammensetzung der Vereine Gesagte zusammen, so ergibt sich, daß ein größerer Verein, in dem *nur eine verhältnismäßig kleine Anzahl Mitglieder regelmäßig arbeitet, der Rest aber ständig hospitiert*, leicht den Charakter einer Schule erhält, also eine Form, die etwas wesentlich andres ist, als die der ursprünglich gegründeten typographischen Gesellschaften, die es sich zur Aufgabe gestellt hatten *bestimmenden Einfluß auf die Erledigung einschneidender technischer, künstlerischer und gewerblicher Fragen auszuüben.*

Glücklicherweise sind im Laufe der Zeit besondere Vereine entstanden, denen die Erfüllung mancher Aufgaben, die ursprünglich den typographischen Gesellschaften zufiel, heute zukommt. Ich erwähne z. B. den Deutschen Buchgewerbeverein, dem nach seinen Satzungen die Förderung des gesamten Buchgewerbes obliegt und der einen erhöhten Einfluß der bildenden Künste auf das Buchgewerbe herbeiführen soll; den Deutschen Buchdruckerverein, der sich neuerdings durch die Beschäftigung mit der Preisberechnung, dem Befähigungsnachweis usw. auch manchen technischen Fragen nähern mußte, der ferner die zweckmäßige Lehrlingsausbildung noch in sein Programm aufnahm u. a. m. Die besonderen schriftgießerischen Fragen erfahren durch die Vereinigung der Schriftgießereibesitzer ihre endgültige Erledigung; Chemigraphie, Steindruckerei, Buchbinderei und andre Zweige des Buchgewerbes haben Sonderorganisationen erstehen lassen, die die einschneidenden technischen und gewerblichen Fragen erörtern und lösen.

Einzelne typographische Gesellschaften gehen den vorerwähnten buchgewerblichen Vereinen durch untersuchende und beratende Mitarbeit an die Hand und erfüllen dadurch heute noch die gleichen Aufgaben, die ihnen bei ihrer Gründung allein zufielen.

Fast alle bestehenden typographischen Vereine gehören dem vor fünf Jahren gegründeten Verbande der Deutschen Typographischen Gesellschaften an. Die an ihn seinerzeit geknüpften Hoffnungen erwiesen sich während der ersten vier Jahre des Bestehens als verfehlte, und es bedurfte zu Anfang dieses Jahres eines heftigen Anstoßes, um die ganz in Stillstand geratene Arbeit des Verbandes wieder zu einer geregelten zu machen. Die zu Ostern im Papierhause zu Berlin abgehaltene außerordentliche Hauptversammlung hatte sich mit wenig erfreulichen Dingen zu befassen, die die bei der Gründung des Verbandes von Leipzig aus gehegten, damals aber bekämpften Zweifel an der Lebensfähigkeit des Verbandes mehr als berechtigt erscheinen ließen. Eine von Berlin vorgeschlagene und von den angeschlossenen Vereinen angenommene veränderte Organisationsform, sowie die Wahl eines neuen Vorsitzenden waren die Mittel, die gefunden wurden, um den Verband zu neuem Leben zu erwecken und sein weiteres Bestehen zu sichern. Daß sich die einzelnen Kreise inzwischen den Beschlüssen gemäß organisiert haben, scheint nach den jetzt periodisch erscheinenden Mitteilungen des Verbandes der Fall zu sein, wie sich aber die Arbeitsweise unter der neuen Kreiseinteilung entwickelt und bewährt hat, kann heute noch nicht gesagt werden. Soviel steht aber fest, daß die Kreisvororte tüchtige Arbeit zu leisten haben werden, wenn die Programmpunkte des Verbandes in allen Teilen durchgeführt werden und in absehbarer Zeit greifbare Ergebnisse aus dem erfolgten Zusammenschlusse der Vereine entstehen sollen.



Das Diplom, seine Geschichte und sein Stil.

Von ERNST SCHUR, Berlin.

Einleitung.

SO alt das Diplom ist, so kommt es für uns doch erst wieder seit der letzten Hälfte des vorigen Jahrhunderts in Betracht. Und da ist es bezeichnend, daß eine neueinsetzende, kunstgewerbliche Bewegung damals das Interesse an dem Diplom wieder weckte, wie auch heutzutage die dekorative Bewegung, die alles in ihren Bereich zieht, die Veranlassung ist, daß wir uns dem künstlerischen Diplom wieder zuwenden.

Wie sehr der Stil des Diploms mit dem kunstgewerblichen Stil zusammenhängt, das zeigt eben der Umstand, daß es beide Male kunstgewerbliche Strömungen waren, die das Interesse für das Diplom wachriefen. Einmal die kunstgewerbliche Bewegung der 60er Jahre, die eine Repetition der alten Stile brachte. Dann die kunstgewerbliche Bewegung unsrer Tage, die einen eignen Stil sucht.

Was verstehen wir unter einem Diplom? Im engsten Sinn vielleicht nur die von einer Jury, einem Verband verliehene Auszeichnung, die gegeben wird für anerkennenswerte Leistung. Aber erst, wenn wir dieses Material erweitern, wenn wir die Ehrenurkunden, Bürgerbriefe, Jubiläumsadressen und andre zur Feier eines bestimmten Anlasses geschaffenen künstlerischen oder kunstgewerblichen Arbeiten hierin einbeziehen, kommen wir zu dem weiteren Begriff des Diploms, der allgemeinere Ausblicke gibt. Diese Ausdehnung schützt vor Einseitigkeit und dient also nur der Sache.

Ein Diplom soll ehren, anerkennen. Es hat damit eine gewisse Feierlichkeit der Erscheinung zur Voraussetzung und Bedingung. Das rechtfertigt, daß die Kunst und das Kunstgewerbe sich in seinen Dienst stellen. Die einfache Tatsache der Ehrung, die im Altertum vielleicht mit tatsächlichen Gegenständen, etwa durch einen Ölzweig, erfolgte, soll durch eine dauernde Form würdiger gestaltet werden. Ob wir dabei an die Ehrung hochstehender Personen, an die Wiederkehr eines bedeutsamen Tages oder an die Urkunde, die eine Innung oder sonst ein Verband dem jüngeren Nachwuchs gewissermaßen als Dokument der Reife erteilt, denken, ist gleichgültig. Die Grundtendenz ist die gleiche; nur der Zweck variiert.

Wir können ziemlich weit zurückgehen in unsrer Vergangenheit. Das Mittelalter hatte die Meister- und Gesellen-Briefe, es hatte die Bestallungsurkunden für bestimmte Stellungen. Und diese Art und Weise der Verbriefung eines Amts, eines Rechts, einer Stellung kam der zu einer gewissen Feierlichkeit, zur Grandezza, zur würdigen Pose neigenden Zeit entgegen. Es liegt eine Symbolik in solchen Urkunden, eine Feierlichkeit, die gewissermaßen den Vorgang heraushebt aus dem Geschehen des Alltags. Gerade in primitiven Zeiten finden wir diese Vorliebe und diese hierzu notwendige Pietät. Die Freude der mittelalterlichen Buchkünstler und Drucker an der schönen Gestaltung solcher Urkunden entsprach dem allgemeinen Sinn der Zeit, sich in Zierat, Vignetten und dergleichen auszugeben. Eine ganze Reihe von Künstlern widmeten sich der Ausmalung solcher Schriftwerke, und ein reicher Schatz an Formen ist uns in diesen Werken aufbewahrt.

Doch ist in jenen Zeiten das Diplom mehr ein Teil der allgemeineren Druck- und Schreibkunst geblieben. Erst in unsrer Zeit, etwa seit der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts, tritt die Urkunde, das Diplom in der Weise, in der Fassung in den Vordergrund, wie wir sie jetzt kennen. Es war dazu zweierlei nötig. Einmal die Kenntnis der vielfachen Kunstformen der vergangenen Stile, die ein ganz andres Material lieferten, dann der wirtschaftliche industrielle Aufschwung, die politische Entwicklung, das Gefühl der größeren Gemeinsamkeit.

Diese beiden Faktoren trugen dazu bei, dem Diplom jene erhöhte Geltung zu geben, die wiederum veranlaßte, daß die künstlerische Ausdrucksform reicher, prätentiöser wurde als der Stil der mehr intim aussehenden Diplome des Mittelalters.

Auch die Ausbildung der Technik kam dem entgegen. Durch die Verfeinerung der graphischen Verfahren wurden ganz andre Effekte möglich. Ich erinnere nur an die Lithographie, an den Dreifarbendruck und andre immer reicher und manigfaltiger auftretenden Vervielfältigungsverfahren, die allerdings und namentlich zuerst eine Verwilderung des Stils herbeiführten, da man glaubte, kurzweg alles vervielfältigen zu können, dabei sich übernahm und seine Freude hauptsächlich an der technischen Bewältigung hatte, eine Kinderkrankheit, die allen technischen Bereicherungen unsrer Zeit anhaftet, eine Verwilderung, aus der wir uns zu befreien beginnen.

Je nach der Eigenart des Künstlers wird entweder der Text mehr in den Vordergrund treten oder der künstlerische Schmuck entscheidender mitwirken, der entweder nur Randschmuck sein kann oder sich bis zum Gemälde erweitern kann.

Während die Ehrenurkunden, die für eine bestimmte Person gelten, mehr persönlichen Charakter haben, daher künstlerischer, freier, malerischer gehalten sind, sind die Diplome im engeren Sinn allgemeinerer Geltung. Sie sind nicht an eine bestimmte Person gebunden. Hier tritt das Kunstgewerbliche, das Praktische in den Vordergrund. Hier wollen wir nicht



Beziehungen, Hindeutungen, sondern eine dekorative Einheit sehen. Gerade hier, auf den reichen Gebieten des allgemeinen Lebens, in das immer wieder junge, neue Scharen eintreten, ist es Erfordernis, daß der Künstler nicht die alten Mittel, die übliche Formensprache verwendet, sondern in neuem Geist arbeitet. Klare Stileinheit ist das Haupterfordernis. Gerade hier findet er ja eine Fülle von neuen Motiven. Das reich sich entfaltende industrielle Leben bietet ihm eine Fülle neuer Gedanken und die moderne dekorative Formensprache zeigt ihm die Mittel. Technik und Zweck arbeiten so intensiv zusammen, daß es von Gedankenarmut zeugt, wenn wir überhaupt noch die alten Klischee-Motive, jene allegorischen Figuren, jene Putten usw. verwenden.

Das ist nicht Herabsetzung der alten Stile, sondern Ehrfurcht, denn wir ehren das Alte am besten, wenn wir Neues ihm an die Seite setzen. Ausnützung des Alten ist nicht Ehrfurcht.

Aber damit ist es nicht getan. Es ist *nicht* genug, wenn wir neue Motive haben, es ist nicht genug, wenn wir z. B. charakteristische Bauten einer Stadt als Symbol verwenden, wir müssen tiefer greifen. Es gilt, aus diesem Material mit den gegebenen technischen Mitteln eine dekorative Einheit zu schaffen. Nicht die inhaltliche Erneuerung genügt, die Formensprache muß den Charakter haben, der unsrer Zeit entspricht. Seht dieses moderne Leben an, geht in die Fabriken und Werkstätten, verfolgt die industrielle Entwicklung unsrer Gegenwart, so wird der Künstler Motive genug finden. Und hier mündet dieses Spezialgebiet in die Entwicklung der Graphik, der modernen, angewandten Graphik im allgemeinen ein.

Erst so gewinnen wir einen neuen Standpunkt, der selbständig ist. Gotik, Renaissance und wie die Stile heißen mögen, sie bieten uns Genuß und Belehrung. Den neuen Stil, den Stil unsrer Zeit, haben wir erst zu finden. Diesen Mangel an Eignem spüren wir in den eingangs erwähnten Diplomen der früheren Zeit. Sie zeigten vielleicht Virtuosität im Übernehmen und Verwenden alter Formen. Wir dürfen aber nicht vergessen, daß die hohe Bedeutung unsres allgemeinen Zeitstrebens darin beruht, daß wir uns auf uns selbst stellen!

Geschichte.

Wenn wir die Sammlungen durchblättern, die uns das historische Material für dieses Spezialgebiet des Druckes und der Schrift liefern, so finden wir hier eigentlich alle die Stilarten sich widerspiegeln, die in der großen Kunst herrschen. Namentlich wenn wir die Entwürfe der neueren Zeit in Betracht ziehen, die uns ja hier besonders interessieren, wird uns diese Tatsache deutlich, die ja auch erklärlich und begründet ist. Der Buchdruck zeigt uns ja auch den genauen Zusammenhang mit den jeweils wechselnden Stilen. Ich erinnere an das gotische Buch, das Buch der italienischen Renaissance, an das französische Buch des 17. und 18. Jahrhunderts.

Da sei nun gleich gesagt, daß unter den Diplomen die Ausbeute keine reiche ist. Es liegt das weniger an den Künstlern selbst, als an dem ganzen Zeitempfinden, dem Zeitstil, der sich erst in unsern Tagen reinigen, klären sollte. Wir können das mit ruhigem Gewissen sagen, indem wir zugleich hinzufügen, daß wir Vollendetes auch noch nicht geleistet haben. Doch beginnen wir, uns eine eigne Sprache zu bilden. Wir haben ein deutlicheres Empfinden für das, was wir Stil nennen. Wir untersuchen genauer die jeweiligen Bedingungen des Zwecks, der Technik des Materials, und insofern verstehen wir besser, das Nicht-Brauchbare auszuscheiden. Ich erinnere wieder an den Buchdruck, der in unsrer Zeit einen so großen, erfreulichen Aufschwung genommen hat. Wir wagen mehr. Wir benutzen das historische Material nicht zur plumpen Nachbildung, sondern, um uns klar zu werden, uns in den Erfahrungen zu bereichern und auf Grund dieser Erfahrungen Neubildungen zu versuchen. Wenn wir das sagen, so liegt darin mehr eine Verpflichtung für die Zukunft, als eine Überhebung gegenüber der Vergangenheit. Wenn wir die große Kunst der 70er und 80er Jahre ansehen, so überwiegt allenthalben ein Bestreben, das uns fremd zu werden beginnt. Die historisch-allegorische Malerei dominiert. Eine Formensprache, die aus der Renaissance übernommen ist, die durch Pose und Schwung zu imponieren sucht. Die moderne Malerei, die wieder den Anschluß an die Natur suchte und ebenso folgerichtig die Techniken revolutionierte, hat andre Ziele gezeigt, die für uns fruchtbringender sind. Was für den Handwerker die handwerkliche Übung, das ist für den Maler die Technik und wir können uns nur freuen, daß das technische Bemühen so energisch in den Vordergrund gerückt wird.

Genau so ist es mit dem Diplom. Vergegenwärtigen wir uns einmal das Aussehen dieser früher üblichen Diplome.

Was sehen wir nicht alles auf diesen früheren Diplomen! Als Hintergrund weit sich dehnende Landschaften, als Einfassung Säulenarchitekturen, als Figuren ganze Truppen von weiblichen Gestalten, die immer in Bewegung sind, ein Bild halten oder Kränze winden oder Palmen schwingen, und oben in Wolken Putten und Amoretten. Kurz eine Überladung im Figürlichen und im Ornamentalen, die einen reichen Eindruck machen soll, aber nur undiszipliniert wirkt. Überhaupt Bewegung, Dramatik überall. Vorgänge, als sei der Vorhang von einer Bühne weggezogen. Da begrüßt eine weibliche Figur den heranschreitenden Heros und kleine Kinder mit Flügeln an Schultern und Füßen taumeln voran. Es wirkt wie ein lebendes Bild. Man denkt an Gruppen, die photographiert werden sollen und nun plötzlich



wie in Erstarrung verharren. Ein künstlich lebloses Arrangement, das stillos wirkt, weil es im Gegenständlichen haften bleibt und entlehnt ist aus einem andern Gebiet, *der großen historischen Malerei* jener Zeit.

Es besteht auch in folgendem ein Mißverhältnis. Der Künstler machte vor der Schrift Halt und gab ein malerisches Bild. Entwarf ein kunstgewerblicher Zeichner das Blatt, so gab er vielleicht gute Schrift (im günstigen Falle!) und behalf sich, da ihm im Malerischen die Übung fehlte, mit einem Klichee-Arrangement mit Genius, Putten usw.

Was uns bei den Diplomen der früheren Zeit stört, ist die Stilunsicherheit, die Falschheit im Dekorativen. Selbstverständlich haben diese Künstler alle ehrlich sich bemüht, sie haben ihr bestes gegeben und nicht gegen sie richtet sich die Kritik, sondern gegen die Stilanschauung der Zeit.

Erstens einmal haben wir den Sinn für diese frostigen Allegorien verloren. Es wird uns zuviel gesagt auf diesen Entwürfen. Der Inhalt drängt sich vor. Und indem der Künstler zuviel sagen will und muß, verliert er die Fähigkeit, das alles in ein rechtes Maß zu bringen, die dekorativ-ornamentale Einheit zu finden. Er findet sein Genüge an den malerischen Posen, die uns schon verbraucht und schematisch vorkommen und die tatsächlich so verbraucht sind, daß wir sie in jeder Klischeefabrik zu Dutzenden bekommen.

Man kann aber auch nicht sagen, daß wir hier vor einem uns vielleicht fremd gewordenen, aber in sich doch einheitlichen Stil stehen. Wobei uns vielleicht entgegengehalten wird, das sei die Formensprache der Renaissance. Das ist sie gar nicht. Es ist ein Gemengsel von allerlei Reminiszenzen. Aus der Antike, aus der Romantik, aus der Renaissance. Und nur die allegorische Pose ist immer dieselbe.

Ist ein Diplom ein Bild? Wollen wir malerische Werte, körperlich-plastische Darstellungen sehen? Das Diplom ist ein Spezialfall der angewandten Graphik und demzufolge wollen wir eine dekorativ-einheitliche Umwertung solcher Motive und Kompositionen sehen, nicht Bilder, denen nur zufällig irgendwo ein Text angefügt ist. Dieses Mißverhältnis wird uns sofort klar, wenn wir die Schrift beachten. Wer nicht sieht, daß zwischen diesem malerischen Bild und der flächigen Type ein Widerspruch besteht, daß Bild und Text nur äußerlich zusammengestellt sind, der hat kein Auge für die sinngemäße Gestaltung eines ornamentalen Entwurfs.

Wir brauchen uns nur die alten, geschriebenen Bücher des 15. Jahrhunderts anzusehen und wir wissen, was Einheit des Bildes und des Textes besagt. Oder wenn wir für den Druck eine Parallele wollen, so nehmen wir das italienische Buch der Renaissance vor, ebenso das deutsche Buch der Gotik.

Dann diese Schrift selbst. Mit Vorliebe wird eine Type gewählt, die verschnörkelt ist, weil man das für vornehmer hält. Diese Typen werden dann zu Worten gefügt und unkünstlerisch geordnet, unkünstlerisch, d. h. ohne Empfindung für die Raumgliederung. Das Auge hat keine Freude an den verschwommenen kraftlosen Satzbildern. Was die alten Zeiten so gut konnten, was wir jetzt wieder lernen, diese harmonisch-kraftvolle Flächenwirkung, sie ist ganz vernachlässigt.

Indem wir aber empfinden, daß ein solches Mißverhältnis besteht, daß die Linie der Buchstaben den Tonwerten der Darstellung widerspricht, sind wir der eigentlichen Lösung schon auf der Spur. Beides, Darstellung und Text, müssen zu einer Einheit verschmolzen werden und da die Schrift nicht bildnerisch-malerisch gehandhabt werden kann, muß sich die Darstellung eben dieser graphischen Notwendigkeit fügen. Womit wir den Weg schon andeuten, den wir zu beschreiten haben.

Der Stil.

Es gibt einen *malerischen* und einen *graphischen* Stil. Wenn ich vorhin die malerisch-plastische Haltung der alten Diplome kritisierte und abwies, so war das insofern nicht ganz zutreffend, als diese Diplome den malerischen Stil gar nicht erreichen. Darum eben sind sie nicht vorbildlich, weil sie weder malerisch noch graphisch sind. Sie stehen in ihrem Stil zwischen Malerei und Graphik in der Mitte. Sie haben eben keinen Stil.

Diesen malerischen Stil — ich bemerke übrigens, daß es hier nicht so entscheidend darauf ankommt, ob ein Diplom wirklich gemalt ist oder für den Druck bestimmt war, das ist äußerlich — diesen malerischen Stil haben die Diplome, die *Menzel* und *Klinger* anfertigten.

Gerade Menzel ist ein Beispiel dafür, wie vollendet solch ein in malerischem Stil gehaltenes Diplom wirken kann. Auch Menzel erzählt viel. Auch Menzel führt noch den Genius ein, die weibliche Figur, die Allegorie; auch Menzel streut über das Ganze eine Fülle von Schnörkeln, Blumen und Girlanden.

Aber da er alles in einem künstlerischen Geiste tut, da er alles in persönliche Fassung bringt, da er schließlich wirklich malerisch zu Werke geht, und das Ganze graziös darstellt, schwindet bei ihm jedes Bedenken, da man sieht, daß man hier vor einem eignen Stil steht, der fest in sich begründet ist, der, wenn er auch aus der Vergangenheit die Anregung entnimmt, doch ganz durchdrungen ist von der eignen Kraft. Menzel löste die Wirklichkeit des dargestellten Vorgangs auf in ein leichtes Spiel von Grazie und Phantastik. Durch dieses schimmernde Gewand leuchtet die Wirklichkeit hindurch und dadurch wird solch ein Blatt sehr künstlerisch. Zugleich aber behielt Menzel doch ein sicheres Gefühl für die Festigkeit der dekorativen Anordnung und während



das Einzelne prickelnd aufgelöst ist, behält doch das Ganze die Logik der Form. Da hat Menzel z. B. für ein Kupferwerk ein Diplom angefertigt. Rechts und links die Schmiede und der Feuerofen. Mit vollendeter Kunst ist das Flammende, die glühend rauchende Luft, in der die Gestalten undeutlich sich bewegen, wiedergegeben; auf der andern Seite ruhigeres Leben, die Gestalten treten deutlicher heraus. In der Mitte eine Nische, vor der eine Frauenfigur steht, die auf ein Porträtrelief deutet, das in der oberen Rundung der Nische eingefügt ist. Den Abschluß bilden rechts und links Sockel mit grimmen Riesen, die symbolische Darstellung der bezwungenen Materie, die dem Menschen dienstbar gemacht ist. Den oberen Rand bildet ein Gewirr von Blumen, Kränzen, Putten.

Was hier den Ausschlag gibt, das ist die *künstlerische* Behandlung. Die Frauenfigur, sie ist keine schematische, blutlose Nachbildung, der durch eine theatralische Gebärde ein höheres Leben gegeben werden soll, sondern sie ist ein prachtvolles, subtil gezeichnetes, malerisch gesehenes menschliches Wesen von Fleisch und Blut. Da wird niemand denken, das ist nur so traditionell übernommen. Gewiß ist es Tradition. Aber in dieser Form läßt sich nichts dagegen sagen, wir tasten sie nicht an. Und selbst die Schrift belebt Menzel in dieser Weise. Er gibt nicht das, was wir heute anstreben. Er wirft vielleicht die Typen zu sehr durcheinander. Aber hier kommt es nicht darauf an, das sind keine Typen, sondern malerisch gehandhabte Buchstaben, die dem einheitlichen Zweck dieses künstlerischen Arrangements dienen. Mit unnachahmlichem Feingefühl hat Menzel diese gefahrvolle Klippe vermieden. Er hat auch die Schrift, die er mit virtuoser Freiheit zu behandeln versteht, mit Leben zu erfüllen gewußt und hat doch die dekorative Einheit in dem von ihm angestrebten malerischen Stil erreicht und beibehalten. Was die übrigen genannten Diplome anstrebten, Menzel hat es erreicht. Darum spüren wir hier das Künstlerisch-Persönliche, während wir bei den Versuchen, die weder malerisch noch graphisch sind, die ich vorhin charakterisierte, das Akademisch-Schematische heraus spüren. Hier das Lebendige, dort das Leblose.

Diesen freien, malerischen Stil überträgt *Klinger* ebenso ins Graphische, indem er in der Radierung ein leichtes, feines Spiel der Linien gibt, von dem sich dunkle Massen abheben, und in diesem Wechsel der Hell- und Dunkeltöne liegt der Reiz.

Und daß es schließlich nicht die Allegorie als solche ist, die abzuweisen ist, das beweisen manche modernen Entwürfe, die allerdings dann am kräftigsten wirken, wenn ein lebendiger Stoff künstlerisch gemeistert ist. Hierfür kann man als Vorbild einen Entwurf von Franz *Stuck* anführen, der eine allegorische Darstellung des Tanzes gibt. Er verwendet dazu das bekannte Friesmotiv. Vor dunklem roten Hintergrund ein tanzendes Paar, ein nackter Mann, prachtvoll modelliert, eine weibliche Figur, deren Gewand in lebhafter Bewegung dekorativ schwingt. Rechts und links stehen Pane, die auf Hirtenflöten blasen. Sie stehen auf dunklem, schwärzlichbraunem Hintergrund. Das Ganze macht einen sehr gesammelten, monumentalen Eindruck. Es ist farbig durch das dunkle Rot und Braun zusammengehalten und gibt auch in dem Wechsel der hinreißenden Bewegung der Mittelgruppe, dem statuarischen Verharren der seitlichen Figuren eine Einheit, die etwas Großzügiges hat und etwas Neues gibt.

Preziöser ist Gustav *Klimt*, dessen Entwürfe jedoch auch unleugbar die eigne, künstlerische Note haben. Er stellt blasse Figuren vor weiße Marmorumrahmungen und erreicht dadurch und besonders durch die leicht schwärzliche Tönung der Figuren einen eigentümlichen Eindruck, der zugleich durch die leicht schwebende Führung der Linien etwas Suggestives hat.

Anders die *graphische* Art, zu der ich nun komme.

Auch hier ist das gleiche Arrangement anfänglich. Figürliche und ornamentale Überladung. Das Inhaltliche überwiegt. Die Hindeutung soll das Künstlerische ersetzen. Man kann verfolgen, wie die Stile sich ablösen: Renaissance, Rokoko usw.

Das Figürliche wird für den Nichtkünstler immer eine gefährliche Klippe bilden. Darum wende sich der kunstgewerbliche Zeichner dem zu, was den eigentlichen Gehalt seiner Kunstübung ausmacht: *der Schrift.*

Gerade auf diesem Gebiet der Schrift ist in der früheren Art der Diplome viel gesündigt worden und unsre Kritik setzt an diesem Punkt ein. Das legt zugleich nahe, daß eben das Diplom uns eher ein kunstgewerblicher Gegenstand als eine künstlerisch freie Schöpfung zu sein scheint. Man konnte sich, wie in den Randleisten, so auch in der Schrift nicht genug tun in Schnörkeln, Verzierungen. Man wollte feierlich sein und wurde unleserlich. Aber nicht das, die Unleserlichkeit, wiegt am schwersten — denn das ist Sache der Übung und es ist schwer festzustellen, wo die Lesbarkeit aufhört, die Unleserlichkeit beginnt — sondern der Mangel an dem einheitlichen, dekorativen Eindruck war der schwerer wiegende Fehler. Das Ornament kann reich sein, aber braucht nicht deshalb überladen zu werden. Ebenso kann die Schrift feierlich sein und mit der Ornamentik zusammengehen und braucht doch nicht verschnörkelt zu sein. Hier muß der Künstler die Verbindung schaffen. Das Verständnis für diese uns jetzt selbstverständliche Forderung war damals noch so wenig verbreitet, daß man die Schrift meist von einem andern Zeichner einfügen ließ. Der Künstler entwarf die bildliche Darstellung oder die Umrahmung. Der Schreibkünstler fügte die Schrift ein. Wir



empfinden das als Disharmonie. Das zeigt uns, daß wir jetzt stilklarer empfinden.

Es kommt darauf an, immer die organische Struktur der Buchstaben zu finden, und diese zeichnerisch zu benutzen. Auch hier stehen wir vor vielen neuen Aufgaben. Die alten Schriften sind vorbildlich, aber nicht allein maßgebend. Wir haben auch neue zu schaffen. Es gilt zu vergleichen und zu erfinden, und beide Tätigkeiten sind zu verbinden. Auf diese Weise wird der Charakter der alten Typen benutzt, weitergebildet, gereinigt von manchem überflüssigen Schnörkelwerk, das ihnen anhaftet. So kommen wir schließlich zu einer modernen, sachlichen Schönheit, die wechselnd sich den Zwecken anpaßt, das Beste der alten Meister verständig übernimmt, und traditionell weiterführt, zugleich aber Neues anfügt. Wer den Blick dafür hat, der wird an den einzelnen Buchstaben sogar Freude haben, sein Leben empfinden, seine Form bewundern.

Damit aber nicht genug. Es gilt die Buchstaben zusammenzufügen. Zum Wort, zum Satzbild, zur Seite. Diese Zusammensetzung ist nur eine Weiterbildung der gegebenen Ideen. Auch hier Geschlossenheit, Sachlichkeit, Festigkeit. Es gilt, die Werte der einzelnen Buchstaben, die sich verschieden ergeben nach dem Raum, den sie einnehmen, herauszuspüren und richtig zu benutzen. Und so bildet sich schließlich ein Ganzes, das für das Auge ein wohltuender Anblick ist. Man kann solche Seite wie ein Schwarz-Weiß-Kunstblatt genießen. Das Auge ist durch nichts behindert, durch nichts Nebensächliches in Anspruch genommen. Indem der Charakter der Schrift je nach dem Wesen und dem Zweck verschieden gewählt wird, läßt sich Zierlichkeit oder Derbheit, Vornehmheit oder mehr vulgäres Aussehen erreichen, die die Variabilität der Schrift deutlich illustriert. Man muß nur den Sinn für diese organischen, der Schrift eignen Werte haben und ausbilden, um zu begreifen, daß diese Werte ein künstlerisches Mittel sind und daß man sich dieses Instruments mit Geschmack bedienen kann.

Dann erweitern sich die Aufgaben. Es gilt Vignetten, Randschmuck, Kopf- und Schluß-Stücke zu erfinden. Es ist klar, daß wieder *der organische Charakter des Buchstabens maßgebend* ist. Vielleicht kann man ganz darauf verzichten. Der eine oder der andre wird sie nicht missen wollen. Ihm schwebt die Schönheit der alten Schriften vor und er entwickelt den Schmuck aus der Schrift selbst heraus, so daß eine Einheit auch hier zustande kommt.

Der Rahmen kann noch mehr erweitert werden. Es gilt, ein Schwarz-Weiß-Blatt dem Text einzufügen. Da muß die Schrift dem künstlerischen Charakter dieses Blattes angepaßt werden. Denn das graphische Kunstgewerbe bedenkt Zweck, Material, Technik und schafft aus diesen Faktoren eine dekorative Einheit.

Diese Verbindung von Graphik und Schrift wird besonders reizvoll wirken, wenn es gelingt, beides harmonisch zu verbinden. Gerade solche Aufgaben sind wertvoll. Es heißt hier den Charakter des Bildes herausspüren, auf das Verhältnis von Schwarz und Weiß achten und danach die Schrift zu regeln (ob zierlich, wuchtig, prächtig), so daß Schrift und Bild in ihrer Flächenwirkung eins werden, eins das andre weiterführt und die Wirkung nicht auseinanderklafft. Die dekorativen Werte treten hier stark in den Vordergrund. Auch hier sind die Grundsätze der alten Drucke zu beachten. Das Bild verliert seinen Illustrations-Charakter. Es wird gewissermaßen in das Satzbild hineingezogen, erhält Flächencharakter, wie wir es auf den alten Seitenbildern der früheren Drucke sehen. Und wir brauchen nur an das Buch der italienischen Renaissance zu denken, um vor Augen zu haben, was Einheit von Bild und Type bedeutet. Wie da die reine, schöne Antiquaschrift zusammengeht mit dem meist nur in kleinerem Umriß gehaltenen Kupferstich, das nur hier und da schwärzere Flecken in schöner Verteilung enthält, das ist vorbildlich für alle Zeiten.

Natürlich ist es nicht notwendig, daß die erforderliche Schrift jedesmal erst eigens hergestellt und entworfen wird. Das ist eine Sache für sich, die vielleicht lobenswert, aber nicht Voraussetzung ist. Denn auch mit dem vorhandenen Material läßt sich bei richtiger Auswahl etwas Gutes leisten, Schmuck und Verzierung können sich auch hier dekorativ zusammenfügen. Das Papier wird in der Tönung mitsprechen und die Anordnung des Ganzen auch hier harmonisch zu ermöglichen sein. Hier ist es Aufgabe, eine dem Bilde entsprechende Buchstabenhaltung zu finden und beiden eine graphisch-dekorative Wirkung durch diese Einheit zu sichern.

Es ist hier nun noch über die Anwendung der Farbe etwas zu sagen. Auch hier gibt uns die moderne Entwicklung der Techniken die Fingerzeige. Die modernen Witzblätter, die Jugend, der Simplizissimus kommen hier in Betracht. Der Plakatstil, der unser Auge für kräftige Farben, breite Flächen schärfte, ist zu berücksichtigen. Die Preislisten, die Ankündigungen, die Tischkarten, die Inserate, all diese besonderen Anwendungsgebiete haben eine neue Prägung erhalten und immer sind die Künstler an der Arbeit, neue Formen und Farben zu erfinden, die darauf ausgehen, im einzelnen einen Zusammenhang herzustellen zwischen all den verschiedenen Gebieten angewandter Graphik, so daß ein besonderer Stil sich schon deutlich bemerkbar macht.

Das Kleinliche, Allzugenaue, allzu subtil Malerische oder Zeichnerische tritt zurück vor einer gewissen, praktischen Stilisierung, die zur Hervorhebung der farbigen Flächen, zur Verstärkung der Konturen führt. Auch das farbige Bild muß sich dem Ganzen



anfügen, es darf keine Lücke klaffen zwischen Bild und Type. Das ist möglich, wie uns die Entwicklung der graphischen Künste zeigt. Wir sehen da eine Reduzierung des Vielfarbigen auf einfachere Kontraste. Und diese Vereinfachung deutet schon das Ziel an, zu dem man strebt. Die stärkere Betonung der Kontur bringt von selbst Type und Darstellung näher zueinander. Und wie wir beim Plakat diese Einheit zwischen Schrift und Bild im Großzügigen ermöglicht sehen, so ist es im Kleinen bei dem Diplom der Fall. Nicht das alte, tiftelige Bild, die malerische, illustrationsmäßige Verzierung soll angestrebt werden. Das Bild muß eine Übersetzung erfahren, das ist das Neue. Es muß sozusagen eine Annäherung an das Typographische erhalten. Eine ganz neue Künstlerschar kam auf, die in diesem zweckvolleren Sinne arbeitet. Früher wurde einfach ein Bild vervielfältigt. Heute werden diese Bilder im Hinblick auf die Technik, im Hinblick auf den Zweck geschaffen und ein ganz andrer, kräftiger, entschiedener Charakter ist die Folge. Nicht nur das Streben unsrer Zeit, das nicht mehr die Freude an der kleinlichen, sauberen, tifteligen Malerei hat, sondern den großen markanten Eindruck will, nicht nur der Wille der Künstler, der diesem neuen Streben die Erfüllung schuf, sondern auch die Techniken selbst drängten zu dieser Erneuerung. Die Maschine erhielt dadurch eine ganz andre Bedeutung. Sie schuf einen neuen Stil. Diese neuen Vervielfältigungsverfahren geben bestimmend den Charakter. Diese Druckverfahren sind unsre Erfindung und indem sie diesen neuen Stil veranlaßten, ist es unser Zeitstil, dem wir hier begegnen.

Der Reiz eines solchen Blattes liegt in der stilistischen Haltung. Es wird alles auf eine prägnantere Formel gebracht. Es bildet gewissermaßen eine Stenographie des künstlerischen Ausdrucks sich aus. Wo der Maler sich voll auslebt, sieht der Graphiker den Extrakt. In der Art der Zeichnung findet eine Übertragung statt, die das Vielfältige auf ein Einheitliches zurückführt. Nur durch die Umrisse wird das Leben suggeriert. Diese Übertragung wird bedingt durch die Maschine, deren sich der Künstler zur Vervielfältigung bedient. Früher sollte sie nur Hilfsmittel sein. Sie sollte Dinge tun, die ihr nicht passen. Das Ergebnis waren Blätter, die wohl technisch in all der Feinheit schwer herzustellen waren, denen aber der dekorative Stil fehlte. Nun diktierte diese Maschine dem Künstler Regeln. Er lauscht ihr Geheimnisse ab. Sie sagt ihm, was er tun darf, was nicht. Auf diesem Wege findet sich der Künstler hin zu einer neuen Formensprache, deren Tendenz ist: Vereinfachung, Unterstreichung, Kräftigung der Linie, Flächigkeit der Farben. Wie der Künstler sich damit abfindet, das entscheiden seine persönlichen Anlagen und nur in dieser Weise kommt seine Persönlichkeit noch in Frage. Denn all diese Bestrebungen sollen dahin führen, für das Bild und für die Type die neue Möglichkeit einer dekorativen Einheit zu finden. Dabei ist es gleich, ob der Künstler ein Bild oder ein farbiges Ornament gibt, in beiden Fällen ist es möglich und selbstverständlich, daß das Ergebnis eine harmonische Wirkung zeigt. Wir brauchen nur an die farbige Ornamentik der modernen Tischkarten, Weinetiketts, Kataloge, Warenzeichen und vieler andrer praktischer Dinge zu denken, um zu sehen, wie auch hier Type und Schmuck zusammengehen.

Das im graphischen Sinne geschaffene Diplom, das dahin strebt, mit dem Satzbild einen architektonisch ruhigen Aufbau zu erreichen und jeden Überfluß an Schnörkel und Zierrat zu vermeiden, wird sich künftighin wahrscheinlich mehr in den Vordergrund drängen. Dabei kann in verständiger Weise teils auf das Vorbild der alten Meister zurückgegangen werden, teils können die modernen Anregungen sinngemäß damit verbunden werden.

Schluß.

Solche modernen Diplome haben wir im ganzen Sinne noch nicht. Aber die Tendenzen streben im einzelnen dahin. Wir lesen von allen möglichen Problemen der Druckkunst, der Buchausstattung; die verschiedensten Gebiete angewandter Graphik werden in Angriff und Bearbeitung genommen. Selten hören wir von dem Diplom, das doch auch seinen Stil gehabt hat und haben wird. Und das sich, in dieser Weise erneuert, in das allgemeine, kunstgewerblich-dekorative Streben unsrer Tage sinngemäß einfügen würde.

Das moderne Diplom muß in sich eine Einheit darstellen, das ist die Forderung, die wir erheben und die sich ergibt, wenn wir das Geleistete überblicken. Der geschichtliche Überblick sowohl, wie die Betrachtung über den Stil zwingen zu dieser Nutzanwendung, die das Diplom eingliedert in das umfassende Gebiet der modernen angewandten Graphik.

Wir gehen nicht fehl, das im graphischen Sinne geschaffene Diplom als die Regel zu bezeichnen. In diesem Sinne gelten dafür die Forderungen der Buchkunst, der Druckkunst.

Wer aber als Künstler vorgehen will, der frei seiner Phantasie folgt, der unternehme es, in seiner Weise ein Werk zu schaffen, das aber auch das haben muß, das wir heute fordern: organische Einheit, d. h. formale, nicht bloß inhaltliche Einheit.

Die Fachschulen der Graphisch-Kunstgewerblichen Abteilung auf der Münchener Ausstellung 1908.

Von STEFAN STEINLEIN, München.

Leider nicht für das Leben, sondern für die Schule lernen wir. Seneca. — Die Wissenschaft ist der Kapitän, die Praxis das sind die Soldaten. Lionardo da Vinci. — Wir behalten von unseren Studien doch am Ende nur was wir praktisch anwenden. Goethe. — Das *Technische einer Kunst muß eigentlich in frühen Jahren ordentlich erlernt werden.* Regt sich erst der Geist von innen heraus, so muß die Sorge für die äußere Darstellung beseitigt sein, und wer das schöne Handwerk kennt, wird gestehen, daß es gleichsam dichten hilft, denn es ernährt die Lust und macht den Trieb frei. Zelter an Goethe. — Ich weiß kein andres Mittel, die Massen zu erziehen, als durch die Arbeit hindurch. Kerschensteiner.

Es wäre leicht, noch viele solch richtiger Anschauungen zu zitieren, zu allen Zeiten gab es klarsehende, weitsichtige Naturen, die wohl zu sagen wußten was da und dort not tut. Ihre Gedanken sind an sich nicht wertloser weil sie nur ausgesprochen oder niedergeschrieben wurden, aber um fortwirkend lebendiges zu erzeugen, bedarf es der Tat, des durch ungebrochenen Willen Starken, notwendig auch skrupellosen Einzelnen, der seine ganze Person einsetzt, um seiner Idee zum Dasein und zur eigentlichen Wirkung mit Folge zu verhelfen, unbekümmert um Beifall, Widerspruch und stumpfen passiven Widerstand. Die Masse gewahrt ein Prinzip meist dann erst, wenn es ihr durch eine Persönlichkeit verkörpert vor Augen steht, wenn eine lebenwirkende Kraft ihr selbstvertrauend die Stirne bietet. „Es gibt nichts Reales oder Nützliches, das nicht ein Kriegsschauplatz ist." Unsre Häuser schallen wider vor Lachen und persönlichem und kritischem Geschwätze, aber das hilft wenig. Aber der rauhe, starke Mann, der eine Bedrohung oder ein Problem für die Gesellschaft bildet, den sie nicht mit Stillschweigen übergehen, sondern den sie verehren oder hassen muß — und dem alle Parteien sich verwandt fühlen — sowohl die Führer der Parteien wie auch die Obskuren und Exzentrischen — der ist ein Helfer. Er setzt die andern ins Unrecht und zerstört den Skeptizismus, welcher da sagt „der Mensch ist eine Puppe, laßt uns essen und trinken, das ist das beste was wir tun können", indem er uns neue und unbekannte Gebiete erschließt und beleuchtet. Wo immer eine wahrhafte Persönlichkeit sich ins Werk setzt, handelt es sich in erster und letzter Linie um Machtfragen, zuerst dient der willenstarke einsichtige, auch wenn es ihm anders erscheint, sich selbst, und wenn er reich genug ist, wird er den Widerstrebenden von seinem Überfluß Geschenke wider Willen aufzwingen. Mächtig wird keiner ohne Kampf, nicht umsonst spricht man vom faulen Frieden und seinen Paktiererkünsten, und noch immer ist der Kampf der Vater aller Dinge. Ein gutes und ein wahres Wort, das aus dem alten Griechenland mit voller Resonanz in unsre Tage herüberklingt. Auf dem Städtetag 1908 sprach Dr. Georg Kerschensteiner, mit dessen Persönlichkeit die Neuorganisation des gewerblichen Fortbildungsschulwesens für lange hinaus und nicht bloß für München verknüpft bleiben wird, noch von „den vielen und schmerzlichen Kämpfen", die ihm beschieden, ehe sein neues Wollen und Wirken mühsam über passiven und aktiven Widerstand Herr ward.

Es sei mir gestattet, einen Passus dieser Rede hier zu bringen. „Wir Deutsche leben in dem Wahn, daß, wenn wir die Menschen allgemein bilden wollen, wir von unsern Schulen alles fernhalten müssen, was nach praktischer Arbeit riecht. Schreiben und Lesen, sei es lateinisch, griechisch, französisch, englisch, deutsch, Geographie und Geschichte, Zoologie und Botanik, Physik und Chemie, alles aus Büchern, mit Büchern, durch Bücher, selbstverständlich mit dem nötigen Anschauungsmaterial und den dazugehörigen Demonstrationen der Lehrer, das gibt nach unsrer Meinung allgemeine Bildung. Als ich vor neun Jahren eine der großen Schlachten mit den 50 bis 60 Obermeistern unsrer Münchener Gewerbeverbände zu schlagen hatte, da meinte einer der Führer, ein Malermeister, der Lehrling müsse doch auch etwas von Asien, Afrika, Amerika, von der Geschichte der Karolinger, Hohenstaufen und Hohenzollern kennen lernen, und daher müsse in der Fortbildungsschule auch Unterricht in diesen Fächern erteilt werden. Ich fragte ihn zunächst, welchen Gesellen er in seine Werkstätte einstellen werde, denjenigen der ihm die Feldherren des Siebenjährigen Krieges, die wilden Tiere der heißen Zone und die großen Ströme von Asien aufsagen könne, oder denjenigen, der einen tüchtigen Anstrich fertig bringt, eine geschmackvolle Bordüre oder gar einen Landschaftsfries gut malen kann. Und als ich ihn so selbst überführt hatte, da zeigte ich ihm, wie gut angelegte Erziehung zur Berufsarbeit von selbst dahin führt, wohin er den Lehrling durch eigene wissenschaftliche Unterrichtsfächer, für welche die Fortbildungsschule keine Zeit findet, führen wollte." ——— *„Die Fortbildungsschule mit Schulwerkstätten gibt uns vor allem die Grundlage aller Erziehungsmöglichkeit, die Freude an der Arbeit, die Freude am Beruf."* ———

Noch vor neun Jahren wurden die Ideen Kerschensteiners von allen Seiten her und mit allen Mitteln bekämpft. Die Werkstätten wurden in jener Zeit durch einen Beschluß der Meister — abgelehnt. Nur einige Gruppen konnte der unermüdliche Mann trotzdem soweit bringen, seinen Plänen nicht durchaus ablehnend gegenüberzustehen. Darunter waren die Photographen Münchens, die gleich anfangs sogar,

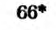
nicht zuletzt durch ihren damaligen Vorsitzenden Hofphotograph Müller bestimmt, mehr Stunden für den Unterricht bewilligten, als nach dem Regulativ des alten Schulwesens vorschriftlich geregelt war. Die Photographenfachschule besteht schon seit 1901. Anfangs mußte man sich mit Räumlichkeiten im alten Rosentalschulhause wohl oder übel behelfen, auch die später organisierte Buchbinderfachschule war in einem der älteren Volksschulhäuser der innern Stadt zu Gast, für den praktischen Unterricht stand ein Suppensaal im Parterre zur Verfügung. Dann wurde die Buchbinderfachschule in einem der für den gewerblichen Fachschulunterricht neuerbauten Häuser, die man auswärts als „Schulpaläste" bezeichnet, untergebracht, und als das geräumige letzte Schulhaus an der Pranckhstraße glücklich unter Dach war, kamen alle zum Buchgewerbe gehörigen Abteilungen dort zur Ruhe. Gemeinschaftlich schaffen nun im großen Atelier dieses Hauses Photographen und Chemigraphen. Nebenan sind die Arbeitsräume der Buchdrucker und Setzer. Im dritten Stock sind die Buchbinder untergebracht,und im zweiten liegen die geräumigen Werkstätten der Lithographen und Steindrucker.

Seit diese Berufszweige vereinigt sind, hat die graphische kunstgewerbliche Abteilung, außer ihren jeweiligen Schulvorständen, zum Direktor Richard Godron, der seit Jahren an der alten Westenriederschule tätig war und dort im offenen Zeichensaale Angehörige dieser Berufe unterrichtete, ehe sie eigene Abteilungen mit Werkstatteinrichtungen besaßen. Wenn man das Haus betritt, hört man aus den Werkstätten vielartige Arbeitsgeräusche, klingende Hämmer, das rhythmische Surren der Treibriemen auf den Transmissionen, den gleichmäßigen Gang der Druckpressen, abends, wenn bis neun Uhr die breiten Fenster des großen Baues im Licht glänzen, hat man noch mehr den Eindruck konzentrierter Arbeit.

Kerschensteiners Worte fallen mir ein, daß nur der arbeitsfrohe Mensch erziehungsfähig ist, daß die allmächtige Sonne der Arbeitsfreude den Boden aufschließen muß, in dem der Same gedeihen soll. Gegen die „Lernschule", die toten Wissenskram abstrakt vermittelt, die ihrem innersten Wesen nach immer erst zuletzt als widerwillige Beigabe die Anschauung und dann noch durch Surrogate und positive Tätigkeit ersetzt, hat er uns nicht in der Idee, nein durch die Tat die „Arbeitsschule" gegeben. Ist man diesen Gedanken, die Kerschensteiner vor neun Jahren in seinem Werk über „Staatsbürgerliche Erziehung der deutschen Jugend" entwickelt hat, überall aufnehmend offenen Sinnes gegenübergestanden? — Man kann es nicht unbedingt bejahen. Man kann nicht einmal sagen, daß er von Allen hier neben ihm lebenden bis zu seinen letzten Konsequenzen verstanden wird. Noch auf dem wenige Monate zurückliegenden Städtetag sagt er: „Unsre Schulen sind heute noch Schulen im altherkömmlichen Sinne, Schulen für Wissensvermehrung und Vorstellungsausbildung, keine Schulen der Willensbildung, keine Schulen im sozialen Dienste. Wie ich das meine, mag ein Beispiel klar machen. Seit ich vor neun Jahren das Buch über staatsbürgerliche Erziehung der deutschen Jugend geschrieben habe, ist dieser Gedanke immer lebhafter aufgegriffen worden. Aber was tut man, um ihn durchzuführen? — Man geht nicht die Wege, die ich damals vorgeschlagen, und die wir in München wenigstens an unsern Fortbildungsschulen durchzuführen bemüht sind; man begnügt sich mit der Forderung, staatsbürgerlichen Unterricht in unsern Schulen einzuführen. Das ist nun freilich nicht nur der bequemste, sondern auch der billigste Weg. Bei dieser Erziehungsmethode braucht nur einer den Mund und 40 bis 80 andre die Ohren aufzumachen. Aber wird dieser Unterricht auch seine Zwecke erfüllen? Wird er auch Staatsbürger erziehen? — *Wenn nicht andre wesentliche Grundlagen hinzukommen, so wird ein staatsbürgerlicher Unterricht wenig mehr bedeuten als jede andre Aufklärung auch.* Wenn also unsre Fortbildungsschulen den oben bezeichneten Zweck aller öffentlichen Schulen (brauchbare Gemeinde- und Staatsbürger zu erziehen) erfüllen sollen, so werden sie sich auf ein Erziehen *zum rechten Handeln* einrichten müssen, und zwar zum *rechten technischen* wie zum *rechten moralischen*, oder wie ich lieber sagen möchte, zum rechten staatsbürgerlichen Handeln. *Sie dürfen sich nicht bloß auf Belehrung beschränken.*"

Wenn sich heute mehr als je ein Zug zum destruktiven, zur hohlen Negation und kritischer betulicher Wisserei überall beobachten läßt, wird die Behauptung nicht zu weit greifen, wenn dafür das System der noch herrschenden Lernschule direkt verantwortlich gemacht wird. Dieses Bildungssystem führt auf geradem Wege zur sterilen Begriffsspalterei und öden Torheit, ja in letzter Linie zur Unehrlichkeit, die sich allerdings dessen gar nicht bewußt wird. „Wenn man zu einer Sache nichts zu sagen weiß, redet man sich geschickt darum herum." — Wohl treffen wir heute „Eloquenz", Wohlredenheit, nicht mehr als Lehrfach im Plane der Mittelschule, wie in den Tagen des aufblühenden Humanismus, aber der Geist des Faches spukt noch immer, er hat nur ein modisches Mäntelchen umgehangen und stolziert über die Eselsbrücke, die vom Abstrakten zum Konkreten führt, mit alter Grandezza.

Vor einigen Jahren noch stand im Lehrplan einer gewerblichen Fortbildungsschule unter dem Kapitel Mechanik das folgende wunderbare Stück, auf den höchsten Gipfeln des Bildungschimborassos in einsamer, grauenhafter Schönheit entsprossen. Die Schere: Begriff des Hebels, des zweiarmigen, des gleich- und ungleicharmigen. Begriff des



Widerstands, Ursache desselben. (Kohäsion.) Mechanischer Vorteil.

Die Pinzette: Begriff des einarmigen Hebels, der Last, der Schwere, des Druckes, Zuges und Falles. Ursache dieser Erscheinungen. Merkwürdiger Fall bei der Pinzette: Kraftarm kürzer als Lastarm. Unter gleichen Gesichtspunkten, der Schraubenzieher, Schraubenschlüssel, Stichel und die Ahle! —

Diese ganze Stelle habe ich unfreiwillig im Gedächtnis behalten, so tief war der Eindruck, den sie mir machte. Ich dachte mir immer, dieser Unterricht müsse vor einem verschlossenen Glaskasten stattgefunden haben mit der eingeätzten Warnung: es ist verboten die Werkzeuge zu berühren. Auch solch ein Meisterstück kommt noch auf das Konto jener Belehrung aus dem Astralleib des Abstrakten, vor der wir angesichts des Hochgebirges unsrer Bildung ererbten Respekt tief im Blute tragen.

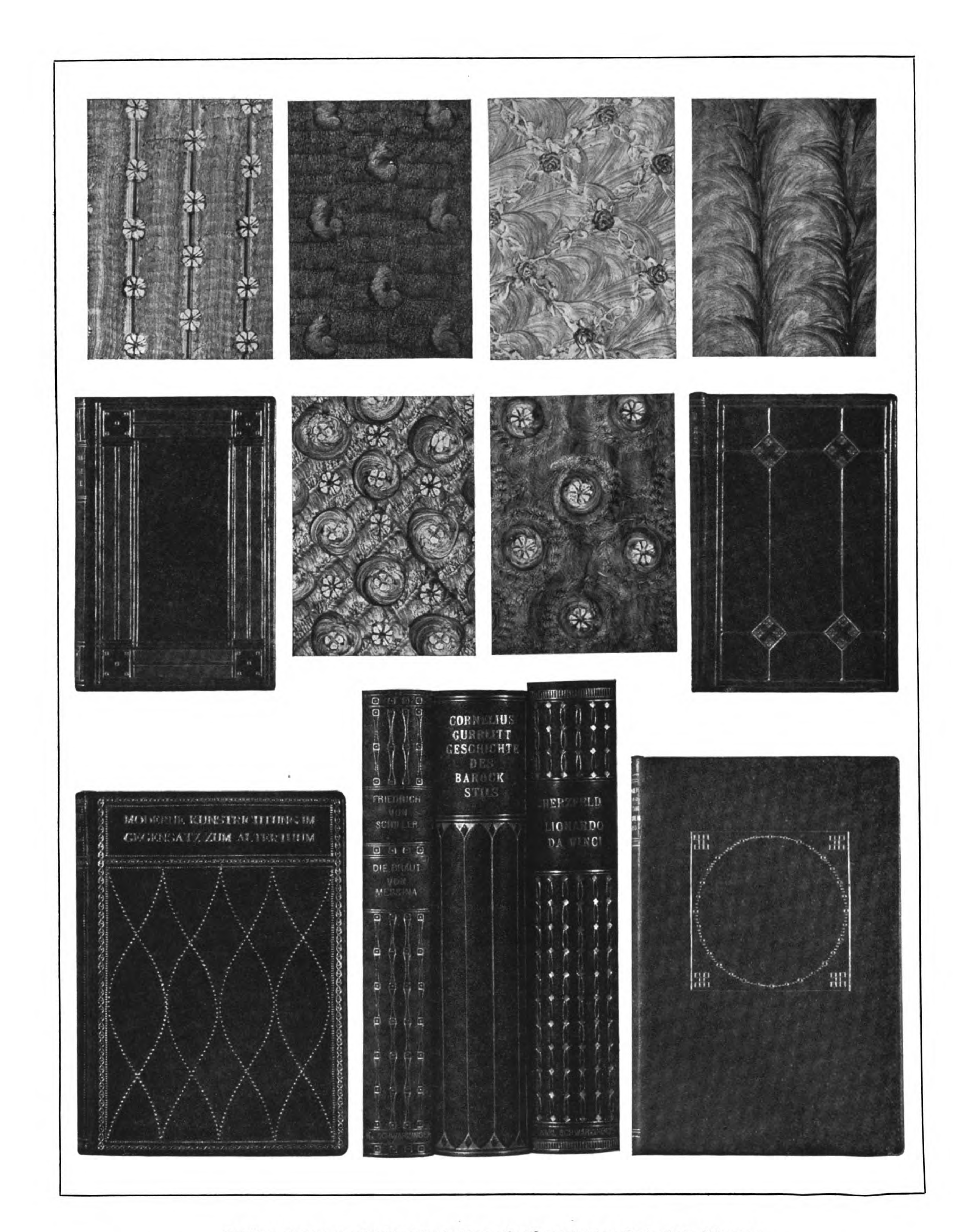
Wenn Kerschensteiners Reformwerk nur blasse Schatten ins Reich wirft, so ist dieser unselige Geist daran schuld, der immer wieder bei uns der angeborenen Farbe der Entschließung des Gedankens Blässe ankränkelt. Nur wer eine Sache aus sich wachsen sah, wird dafür zu jeder Stunde fraglos den Einsatz des ganzen Menschen wagen, den Rücken hält man nur für diejenigen Dinge straff, die zu unserm Wesen gehören, die nicht von außen angeflogen kamen. Deshalb ist die Nachfolgerschaft im Geiste, in irgend einer Besonderheit, streng genommen, eigentlich ein Ding der Unmöglichkeit, deshalb hinterließ Alexander der Große ratlosen Träumern und sinnlosen Abenteurern eine zerschlagene Welt in Trümmern, als er zu früh für sein Werk dahinging. Schon weil den Nachfolgern alle Stadien des Kampfes, der vorübergehenden Entmutigung, des straffen Wiederaufreckens nach Fehlgriffen, die überall da unvermeidlich sind, wo Neues entstehen will, fehlen, weil sie einer mehr oder weniger in sich reifen abgeschlossenen Erscheinung gegenüberstehen, fehlen jene Spannungen, die mit zähem Willen durch den Irrtum zum Brauchbaren immer wieder die Kräfte stacheln. Originale Schöpfungen entstehen im Streit mit tausend unvorhergesehenen Widerwärtigkeiteni, ist einmal ein, wenn auch nur vorläufiges Ziel erreicht, wird, wenn auch nur zögernd Beifall gespendet, dann haben es diejenigen schon viel zu leicht, welche ähnliches nun fast auf legalem Wege zu schaffen suchen.

Nachdem die ersten Vorwerke gewonnen waren, gab es für alle, die mitschaffen durften, arbeitsreiche Zeiten, bis für jede einzelne Abteilung der gangbarste Weg bis ins einzelne gefunden war. Viele Widerwärtigkeiten waren noch zu besiegen, jeder einzelne mußte immer bereit sein, fallen zu lassen, was nicht lebenskräftig genug erschien, um unverdrossen brauchbareres dafür zu versuchen.

Die meisten Lehrpläne wurden mehrmals einer völligen Um- und Neubearbeitung unterzogen, was heute auf der Ausstellung zu sehen ist, darf in keinem Falle als das Ergebnis der ersten Jahre genommen werden. In der Buchbinderabteilung deckt sich nur noch ein geringer Rest mit dem im ersten Jahre aufgestellten Programm und vieles wäre nicht geworden, wenn nicht während der Arbeit schon als brauchbar befundenes mit ruhigem Bedacht wiedergeprüft, verworfen und neuaufgebaut worden wäre. Es zeigte sich, daß den Schülern mehr zugemutet werden konnte, als man anfangs geglaubt, daß überall dort, wo sich Kräfte lebendig regen durften, ein Mehr an Forderung notwendig wurde. Die positive Arbeit spannte die Kräfte von Lehrern und Schülern gleicherweise, und es zeigte sich, daß wirklicher Arbeit jene Kräfte sich entbanden, an deren Vorhandensein der Schöpfer des Ganzen von Anfang an fest geglaubt hatte. Der Erfolg bestätigte jene nicht theoretisch gewonnenen, sondern aus dem tätigen Leben selbst gewonnenen klaren Überzeugungen. Wohl der deutlichste Beweis für die neue Organisation ist es nun aber, daß eine große Zahl entlassener Lehrlinge sich im neuen Schuljahr, im Jahre 1907 schon tausend an der Zahl, freiwillig zum Besuch des Unterrichts meldeten, ja daß viele Meister über die Pflichtzeit hinaus während der Dauer der Lehrzeit die jungen Leute noch zum freiwilligen Besuch der Stunden anhielten. Es ist eine Freude, die begabteren einsichtigeren Schüler mit fröhlichen Gesichtern wiederkommen zu sehen. Mit Genugtuung konnte es denn auch Kerschensteiner auf dem letzten deutschen Städtetag aussprechen, daß das erhöhte Interesse unsrer Meister an der Fortbildungsschule zweifellos in starkem Wachsen begriffen sei. Die Schulausstellung, die erste größeren Umfangs, läßt nun einen Überblick über das bis heute geleistete sehen, und wenn erziehen Opfer bringen heißt, so kann sich die Stadtverwaltung angesichts des unbezweifelbaren Erfolges der von Kerschensteiner ins Leben gerufenen Unternehmungen wohl sagen, daß die dafür ausgesetzten Summen nicht vergeblich aufgewendet worden sind. Aber noch ist es nicht Zeit, daß die ganze Organisation ihren Schöpfer missen könnte, noch ist auch zum beschaulichen Gehenlassen oder gar starrem Verharren auf dem erreichten Niveau die Stunde nicht gekommen, das Streben zum Besten des Ganzen und die frischen Erfahrungen jedes Einzelnen der beteiligten Lehrkräfte werden wohl lange hinaus immer noch sorglich am Werke bleiben müssen, für die Stunde immer redlich ihr bestes zu tun, um so auf wohlangelegtem Grundriß dauerndes zu errichten.

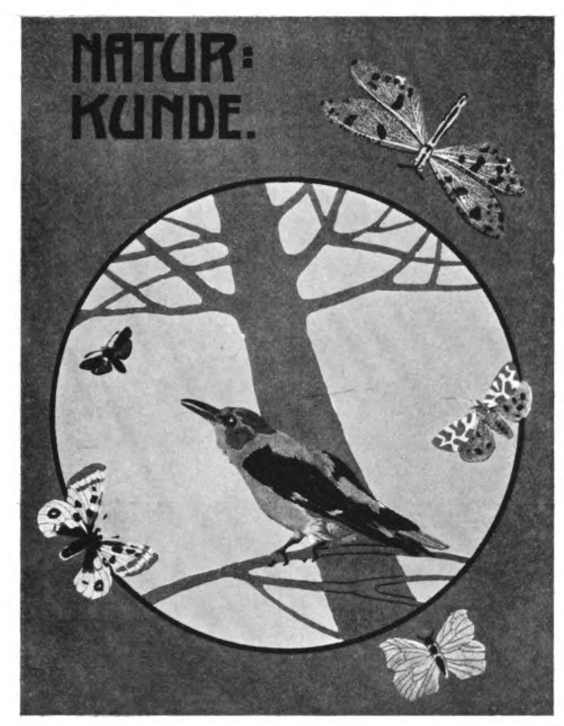
Für die Buchdrucker lag der Fall vor, daß die zwei Lehrkräfte für den Werkstattunterricht schon reichliche Erfahrungen aus jenen viele Jahre vor der



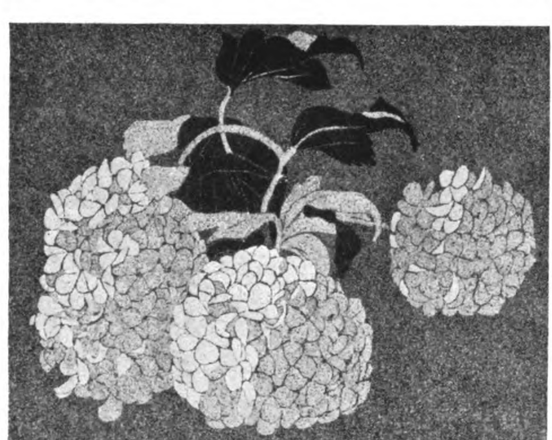


Schülerarbeiten aus der Buchbinderklasse der Gewerblichen Fachschule München

Zu dem Artikel: Die Fachschulen der Graphisch-Kunstgewerblichen Abteilung auf der Münchener Ausstellung 1908









(Linoleumschnitt in drei Farben)







Schülerarbeiten aus der Lithographenklasse der Gewerblichen Fachschule München

Zu dem Artikel: Die Fachschulen der Graphisch-Kunstgewerblichen Abteilung auf der Münchener Ausstellung 1908

Gründung der Schule bestehenden freiwilligen Fortbildungskursen der Münchener typographischen Gesellschaft mitbrachten. Es handelte sich nur darum, jene im Unterricht für Gehilfen gewonnenen Anschauungen für die Lehrlinge passend zu gestalten. Es liegen schon zwei Jahresmappen vor, die über alle notwendigen Satz- und die hauptsächlichsten Druckgebiete Beweise gut überdachter Leistungen bringen. Eine vor Jahren immer von mir geübte Form der damals nur kritischen Besprechung, die Belehrung durch Vergleichung guter und schlechter Beispiele, hat der Fachlehrer für Satztechnik im praktischen Unterricht in wohlüberlegter Weise ausgebaut. Erst jetzt, wo praktisch an einzelnen typischen Akzidenzen durch wirkliche Arbeit aus schlechtgetroffenen Anordnungen einwandfreie Lösungen gestaltet werden, zeigt sich der Wert dieses zum Denken nötigenden Verfahrens aufs beste. Ebenso hat die gleiche Lehrkraft Anregungen aufnehmend, und zwar als einziger durch persönliche Arbeit aus einem größeren Kreis von damals, den Gebrauch des goldenen Zirkels zum Unterrichtsmittel für proportionale Satzanordnung ausgebaut. In der Ausstellung liegt ein rot und schwarz gedruckter Bogen eines kleinen an der Schule gedruckten Schriftchens: Der goldene Schnitt im Akzidenzsatz von Hauptlehrer Reinhold Bammes, als Teil von Abhandlungen aus dem Unterrichtsgebiete der Fachlichen Fortbildungsschule für Buchdrucker in München. In den Schulwerkstätten gesetzt und gedruckt erschienen bis heute mehrere solcher Hefte. Über Guß und Behandlung der Buchdruckwalzen von Hauptlehrer Anton Krach. Reading Pieces (leichte Lesestücke) zum Gebrauch in den englischen Stunden an der Buchdruckerschule von Lehrer Josef Mager,

DIE TYPOGRAPHISCHE
GESELLSCHAFT MÜNCHEN
LADET ZU DER AM 24. JUNI 1908 IN DEN
SÄLEN DER „LACKE“ STATTFINDENDEN
GUTENBERGFEIER
HIEMIT GEZIEMEND EIN. DAS KONZERT
AUSGEFÜHRT VON DER KAPELLE
FISCHER BEGINNT UM 8 UHR
DER AUSSCHUSS

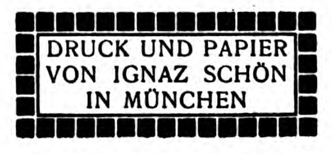
Entwurf für die Anfertigung einer Einladungskarte (verkleinert)
Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München

DIE TYPOGRAPHISCHE
GESELLSCHAFT MÜNCHEN
LADET ZU DER AM 24. JUNI 1908 IN DEN
SÄLEN DER „LACKE“ STATTFINDENDEN
GUTENBERGFEIER
HIEMIT GEZIEMEND EIN. DAS KONZERT
AUSGEFÜHRT VON DER KAPELLE
FISCHER BEGINNT UM 8 UHR
DER AUSSCHUSS

Ausführung des Entwurfs im Satz (verkleinert)
Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München

DRUCK UND PAPIER
VON IGNAZ SCHÖN
IN MÜNCHEN

Entwurf für die Anfertigung einer Etikette (stark verkleinert). Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München



Ausführung des Entwurfes im Satz (stark verkleinert). Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München

Die Belehrung ist notwendig. Buchdruckerei von C. Gerber, München. Sidoli. Fremdenverkehrsverein in München. Veroneser Klau-

Übung im Schreiben von Schrift
Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München

Als man vor 15 Jahren Martinkos Mütterchen beerdigte, gingen soviel Leute mit wie bei einer Reichen, aber auf solch ein schönes Begräbnis wie Martinkos konnten sich die Bewohner von Raschowo überhaupt nicht

Geschrieben von Oswald Becker, S. 3a

Übung im Schreiben von Schrift
Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München

Schrift und Buch im Altertum von Hauptlehrer und Schulvorstand Hans Popp. Diese Hefte werden im Unterricht verwertet. Der Zeichenunterricht (Hauptlehrer Kunstmaler Eduard Lammert) hält sich, in geschickter Weise geleitet, eng an die Forderungen der Praxis, wie überhaupt das Bestreben der ganzen Buchdruckabteilung sichtlich darauf gerichtet ist, nichts zu erzeugen, was um seiner selbst willen vor allem auffallen möchte. Die ausgestellten Arbeiten sowie die Jahresmappen enthalten nur im täglichen Bedarf vorkommende Satzwerke und Akzidenzen, und gerade den einfachsten Erzeugnissen wird die größte Sorgfalt gewidmet, sind es doch auch gerade diese, die immer wieder am stiefmütterlichsten behandelt werden, einzelne Prunkleistungen sind es nicht, die all jene schlecht gelösten Aufgaben, die der Tag fordert, ungeschehen zu machen vermögen, und wer an einer einfachen Geschäftskarte zu schanden wird, hat im Grunde nichts geleistet, wenn er mit Mühe und Not eine größere Akzidenzarbeit herauskünstelt. Was volles Lob verdient, ist es gerade, daß im Skizzierunterricht in der Satz- und Druckstätte gleicherweise gerade auf das unscheinbarste dieselbe Sorgfalt verwendet wurde, wie auf kompliziertere Satzanordnung und mehrfarbigen Druck. Die beigegebenen Illustrationen geben von allem kleine Proben. Der Schriftzeichenkurs erweckt im Schüler das Gefühl für den vom Schreibmaterial abhängigen flüssigen Charakter der verschiedenen Schriftgattungen. Mehr als je durch Vorträge mit noch so eingehenden Demonstrationen muß diese Art der Arbeit dem Übenden die Augen öffnen, für die unorganische Häßlichkeit jener qualvoll erdüftelten Schriftmißgeburten, die weder Federduktus noch Pinselcharakter haben und immer von neuem ein ästhetischer bastardierter Greuel aus beidem sind und bleiben werden, so oft man ihrer und ihres krampfhaften Keuchens nach Originalität um jeden Preis in den Probenheften ansichtig wird. Wir hatten in den achtziger Jahren öfter versucht die Gehilfen an diese Art des Skizzierens zu gewöhnen, jetzt wachsen die jungen Lehrlinge langsam hinein und mit Vergnügen sieht man auch hier eine erfreuliche Wirkungsform der durch die Schule gebundenen heranwachsenden Kräfte.

Die Entwicklung der Musik seit
Bach bis auf die Gegenwart

Allgemeine Geschichte der Tonkunst
in volkstümlicher Darstellung
für Musikfreunde
von
Franz Willmers
Professor am Lyzeum

Verlag bei J. Winnebach in Brünn.

DOELLER

Übung im Zeichnen und Anordnen von Schrift
Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München

Die ausgestellten Satz- und Druckarbeiten aus den Lehrlings- und Gehilfenklassen umfassen Werk-, Gedicht-, Katalog- und Tabellensatz, fremdsprachlichen Satz, Buchtitel, Katalog- und Buchumschläge, Akzidenzarbeiten, Illustrations- und Prägedruck, alles von der gleichen Sorgfalt und Zurückhaltung. Was den sonst immer noch beliebten überladenen Schmuck von Druckarbeiten angeht, ihm begegnet man hier nirgends. Was an Schriften wie an Ornamentmaterial zur Anwendung gelangt, ist vom gleichen Willen, sachlicher Klarheit und Überlegung geleitet. Die Schule hat begriffen, daß es sich für sie nicht darum handeln darf, hinter jeder Mode von morgen herzusein, einer Laune, die, kaum geboren, von der von übermorgen gleichmütig ausgetilgt wird.

Einzelne Klischees, die ebenfalls von der Fachschule hergestellt wurden, leiten von selbst zur Photographen- und Chemigraphenabteilung über. Da ich an diesen sowie an der Buchbinderabteilung persönlich beteiligt bin, steht es mir nicht an, darüber zu berichten, versagen kann ich es mir allerdings nicht, dafür das Urteil des Freiherrn Berlepsch-Valendas, Mitglied des Bundes Deutscher Architekten, eines alten auch in buchgewerblichen Kreisen nicht unbekannten kunstgewerblich Schaffenden, aus der letzten Nummer der süddeutschen Monatshefte zu geben. „Das erstgenannte Betätigungsfeld, der Buchdruck, zeigt erfreulicherweise ernste Anstrengungen, einem Gebiete wieder zu künstlerischer Bedeutung zu verhelfen, das während vieler Jahrzehnte den Ausdruck völligster Verkommenheit an sich trug und dadurch nicht wenig zur Herabdrückung des allgemeinen Geschmacksniveaus beigetragen hat. Rühmlich ist es grade nicht, daß in solchen Dingen die neue Welt der alten, England ausgenommen, nicht bloß erfolgreich Konkurrenz macht, sondern sie stellenweise

überflügelt hat. Ihrer sind leider Gottes in Deutschland auch heute noch nicht gar viele, die mit allen Mitteln das Buch und was damit zusammenhängt, ernstlich wieder zum Kunstwerke zu machen bestrebt sind. Vielfach gilt, abgesehen von der Vorherrschaft des angeborenen Ungeschmackes, das ganz unsinnige Vorurteil, als bedinge einheitliche Ausstattung immer auch erhöhten Kostenaufwand. Natürlich gutes Papier ist teurer als schlechtes und ein Umschlag in künstlerischer Erscheinung kostet vielleicht um eine Kleinigkeit mehr, als die Anwendung der hergebrachten Schablone, die zu tief Wurzel geschlagen wahren künstlerischen Kultur überhaupt nicht weit her.

Überaus erfreulich ist, was die Buchbinderlehrkurse zur Ausstellung beisteuerten. Ein gesunder Geist ist auch da wieder eingezogen. Der Goldkladderadatsch der ‚Prachtwerke' hat seine Rolle hoffentlich ausgespielt. Die auf schönes Ebenmaß abzielende einfache Flächenteilung ohne allzugroßen Aufwand an Ornamenten, die richtige Berücksichtigung der Schrift nach Form, Anordnung, Placierung im gegebenen Raume, selbst bei ganz anspruchslosen, in billigem Material hergestellten Bänden, die

Auf den Dichter Mävius.

Mit böser Vorschau abgelöst enteilt das Schiff
Und trägt den Stänker Mävius.
Daß beide Borde schreckenvoll mit hoher
Flut
Du, Auster, schlägst, vergiß es nicht!
Schwarz wer'f ihm Eurus Taue dort im
Meergewühl,
dort abgebrochene Ruder hin!
Auch steige kraftvoll Aquilo, dem auf
Felsenhöhn
Steineichenwaldung bebt und kracht!
Und kein Gestirn in düstrer Sturmnacht
schein' ihm hold,
Wo trüb' umwölkt Orion sinkt;
Nicht schweb' er sanfter durch der Wog'
Einöden fort,
Als einst Achajas Siegesschar,
-4-

Da Pallas Zorn vom Brande Trojas sich gewandt
Auf Ajax frevelhaften Mast!
Ha, welch ein Schweiß steht deinen Schiffern
bald hervor,
dir selbst wie fahle Totenfarb',
Und jene nicht mannhafte Wehklag' und das
Flehn
Zum gewandten Jupiter,
Wenn brüllend nun der ionische Sund
mit nassem Hauch
des Notus dir das Gebälk zerschlug!
So du, als fette Siegesbeut', am krummen Strand,
Gestreckt die Tauchervögel labst:
dann wird ein Geisbock dargebracht
den Stürmen und ein junges Schaf.
-5-

Übung im Schreiben und Anordnen von Schrift. Schülerarbeit aus der Buchdruckerfachschule München

hat, um im Verlaufe kurzer Zeit den höchst verdienstvollen Ansätzen weniger wie des Inselverlags in Leipzig, des Diederichsschen in Jena gegenüber in Mißkredit zu kommen. Um Bücher allein handelt es sich übrigens keineswegs. Die gewöhnliche Geschäftskarte, die Mitteilung, das Briefkuvert, kurzum der gesamte Akzidenzdruck braucht nicht geschmacklos, er kann unter Aufwand der einfachsten Mittel gut und geschmackvoll sein. Die aufgelegten Proben geben beredtes Zeugnis dafür. Auch in diesen Dingen ist es wie in allen andern: Wo die künstlerische Rücksichtnahme das scheinbar nebensächliche außer acht läßt und sich nur am Großen, in die Augen fallenden dokumentiert, da ist's mit der reizend gemusterten Bunt- und mittelst Kleisterverfahren hergestellten Zierpapiere, von denen letztere vielfach zu köstlichen Einbänden benutzt sind, die wieder zu Ehren gekommene Handvergoldung, die Verwendung zierlicher Fileten, das dezente Auftreten von Ledermosaik, all das spricht von einem Erfassen der Aufgabe im besten Sinne. Dergleichen in wahrhaft handwerklich gediegener Weise von den Handwerkskünstlern der Zukunft hergestellt, dem vielen, entsetzlich vielen Schund, der durch Fabrikbetriebe gleichen Faches in die Welt hinausgejagt wird, gegenübergestellt zu sehen ist eine Freude. Und all das pomphaft aufgedonnerte Zeug, wie es sonst bei solchen Gelegenheiten aufmarschierte, die



‚Widmungen', ‚Ehrengeschenke', ‚Jubiläumsmappen', man vermißt es gar nicht. Überall ein Vorwiegen von Einfachheit, Sachlichkeit, stofflicher Wahrheit, weiter der allem Protzenhaften antipodische Ausdruck der Arbeit und das erfreuliche daran, daß junge Menschen, die das Leben vor sich haben, all das schaffen. Hoffentlich bleiben sie dabei."

Die Chemigraphenfachschule, die mit vollem praktischen Unterricht noch nicht lange organisiert ist, stellte lehrgangmäßig, aber alles von Schülern hergestellt, verschiedene Ätz- und Retuschierverfahren aus. Die Photographenklassen Negative, Diapositive und Kopien in verschiedenen Verfahren nach Porträtaufnahmen, Landschaften, Architekturen und Aufnahmen zu gewerblichen Zwecken aus. Von seiten eines hier erscheinenden Fachorganes für Photographie wurden die Ergebnisse dieser Abteilung sehr bescheiden genannt, welches Lob an dieser Stelle mit Vergnügen dankend anerkannt sei, da auch diese Schule sowie die übrigen Abteilungen grade bescheidene Arbeit der gesamten Schülerzahl statt verblüffenden Einzelergebnissen auch für später in ihrem Programm kaum ändern wird. Den praktischen Unterricht erteilt Hofphotograph Henry Traut, im Chemigraphenkurs Sauter von der Kunstanstalt Brendamour Simhart & Co. Schulvorstand beider Abteilungen ist Lehrer Georg Seitz.

Auch in der Fachabteilung für Lithographie und Steindruck sind die Arbeiten aus den Gehilfen- und Lehrlingsklassen sehr beachtenswert. Die ausgestellten Lithographien sind alle nach Entwürfen, die in der Schule im Fachzeichenunterricht oder nach Originalen von Schülern der Tagesklassenkurse, unter Leitung des Direktors Richard Godron hergestellt, alle herkömmlichen Techniken je nach der Qualität der Originale benützend, Kreidezeichnung auf Stein und Papier, Feder und Spritztechnik, Schabmanier, Federzeichnung und Steingravur. Einige Exlibrisproben und Reproduktionen nach farbigen Lithographien geben nur eine geringe Vorstellung der Reichhaltigkeit jener in den Vitrinen ausgelegten und an den Wänden aufgehängten Arbeiten, die sich durch ausgesprochen künstlerischen Charakter ganz wesentlich von den Durchschnittsleistungen handwerklich schematisch hergestellter, technisch süßlicher Lithographien unterscheiden. Auch hier macht sich wieder der vortreffliche Einfluß geltend, wenn der Schüler selbst sein Original zu reproduzieren hat. Schon während der Arbeit wird er an die Wiedergabe denken müssen, und nachher suchen, den Charakter des Originals durch die Wahl des technischen Ausdrucksmittel zu erreichen. Daß zum Teil mit besonderem Nachdruck auf Reproduktionen in wenig Farben Gewicht gelegt wird, dient nur dazu, zur Überlegung und Aufmerksamkeit in der Wahl der Platten und ihrer Durcharbeitung zu zwingen. Den praktischen Unterricht für Lithographen erteilt Kobler, den in der Steindruckerei Brunner, beide bei der Firma Dr. C. Wolf & Sohn.

Der übrige Raum der graphisch kunstgewerblichen Abteilung ist mit zum Teil sehr großen farbigen Originalen, Pflanzen- und Tierstudien, farbigen Drucken von in Linoleum geschnittenen Platten und durchgebildeten Arbeiten der Tagesklasse Godron angefüllt. Es bedarf wohl keines besonderen Hinweises, daß ein Kopieren nach Vorlagen in keiner Abteilung irgend einer der hiesigen Gewerbeschulen noch getrieben wird. Die ausgestellten Entwürfe zu den verschiedenen Plakaten, Katalogen, Buchumschlägen, Exlibrisarbeiten der Tagesklasse, an der Kuno Herterich und Schlegel neben dem Direktor unterrichten, sind alle aus Naturstudien herausgewachsen. Ein frischer, schaffensfreudiger Zug geht durch die sämtlichen Arbeiten dieser Kurse. Unter andern sind drei farbige Blätter eines Kalenders, einer Serie von zwölf Tierbildern in den jeweiligen Monatscharakteren ausgestellt, von großer Feinheit des Tones und trotz minutiöser Ausführung von zusammengehaltenster Wirkung zu sehen. Alles zielt hier auf Treffsicherheit in Form und Farbe, Vereinfachung der Erscheinung auf das zur klaren Charakteristik unbedingt nötigste.

Übersieht man noch einmal das in diesen Räumen geleistete, so kann man wohl sagen, daß mit dieser Organisation ein bedeutender Schritt vorwärts getan ist. Wenn erst einmal die Meister und Firmen ihrerseits und die heranwachsende Jungmannschaft der verschiedenen Berufe ganz erfassen werden, was mit dieser Organisation eigentlich durch Kerschensteiner geschaffen worden ist, wenn es erst einmal allen vollkommen klar geworden sein wird, welch weitsichtiger Gedanke dem ganzen Reformwerk zugrunde liegt, so werden sie später selbst samt der Stadtgemeinde alles mit ganz anderem freudigerem Willen noch als heute tun, um diesem Institut, das wohl sobald keine Gemeinde in ähnlicher Vollkommenheit besitzen wird, ihre oberste Fürsorge zu widmen. Möge auch nicht allzurasch vergessen werden, daß das ganze Werk doch nur der starken inneren Überzeugung eines einzigen Mannes und seinem unbeugsamen ritterlichen Wesen zu verdanken ist.

Er hat es uns wieder einmal bewiesen, daß, wie Emerson sagt, „zuletzt überall in der Welt Raum ist für einen Kraftmann und daß er Raum schafft zum Wirken für Viele". Die Gesellschaft ist eine Schar von Denkern und die besten Köpfe unter ihnen nehmen die besten Plätze ein. Ein gewöhnlicher Kopf sieht die Farmen, die eingehegt und geackert, und die Häuser, die schon gebaut sind, aber ein starker Geist sieht auch die möglichen Häuser und Farmen, und sein Auge gründet Niederlassungen so schnell, als die Sonne Wolken zieht.

Gesangverein Gutenberg Frankfurt am Main



Wir sind nunmehr in der angenehmen Lage, Ihnen umstehend das Programm zu unserer während der Pfingsttage 1908 stattfindenden Jubiläums-Feier bekannt geben zu können, und bitten die verehrlichen Vereine, die uns auf unser früheres Rundschreiben noch ohne Rückäußerung ließen, um freundl. Mitteilung bis spätestens 30. April 1908, ob wir auf ihre Teilnahme rechnen können. Als Festbeitrag für die teilnehmenden Sänger haben wir M. 0.50 angenommen, und berechtigt die

Zu dem Artikel: Mehr setzen — weniger bauen

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Material (Neu-Gotisch) und Satz der Schriftgießerei Flinsch in Frankfurt a. M.

für diesen Betrag gelöste Karte zum Eintritt für alle Veranstaltungen. Den auswärtigen Vereinen geben wir noch alles Nähere über Quartiere und Mittagessen rechtzeitig bekannt; wir werden bestrebt sein, stets nur billige und gleichzeitig gute Quellen zu empfehlen.

Alle geschätzten Vereine, auch diejenigen, deren Zusage bereits in unseren Händen ist, bitten wir um gütige Nachricht, wieviel Teilnehmer zu erwarten sind und für welche Zeit Quartiere vorgesehen werden müssen. Weiter bitten wir um Bezeichnung des gewählten Chores und dessen Komponisten, sowie um den Namen des Herrn Dirigenten. Die auswärtigen Vereine ersuchen wir noch um Angabe des Zeitpunktes, wann sie hier einzutreffen gedenken, und ob beabsichtigt wird, im Anschluß an die Reise nach hier noch einen Ausflug zu unternehmen. Nicht unerwähnt wollen wir lassen, daß auch Vorsorge getroffen ist, hiesige Sehenswürdigkeiten zu herabgesetzten Preisen besichtigen zu können. Um die notwendigen Vor-Arbeiten rechtzeitig erledigen zu können, wären wir für baldigste Rückäußerung an unseren Vorsitzenden Herrn Karl Eckhardt, Hoch-Straße 1, sehr dankbar. Unter Zusicherung genußreicher Feiertage zeichnen mit Sängergruß

Ehren-Ausschuß und Vorstand des Gesangvereins Gutenberg



Programm

zur Feier des 25jährigen Bestehens des Gesangvereins Gutenberg Frankfurt a. M.

Dirigent: Herr Musik-
Direktor Karl Specht

Samstag, den 6. Juni 1908

Abends: Empfang der eintreffenden Gäste.

Sonntag, den 7. Juni 1908

Vormittags: Empfang der auswärtigen Teilnehmer. Vormittags 10 Uhr: Festkonzert in den neuen Räumen des Kaufmännischen Vereins am Eschenheimer Tor, unter Mitwirkung hervorragender Solisten. Nachmittags: Besichtigung der Stadt. Abends 7 Uhr: Konzert der teilnehmenden Vereine. Entgegennahme der Gratulationen.

Montag, den 8. Juni 1908

Vorm. 9[30] Uhr: Dampfer-Ausflug mit Musik nach der idyllisch gelegenen Gerbermühle (Goethe-Erinnerung) dortselbst Frühkonzert. Nachmittags 3[30] Uhr: Großes Volks-Fest im Tivoli-Garten mit Vokal- und Instrumental-Konzert, Preis-Schießen, Preis-Kegeln, Preis-Quadräteln, Tombola, Feuerwerk und Tanz.

Dienstag, den 9. Juni 1908

Noch näher festzulegende Ausflüge in die Umgegend und ev. Beteiligung am Wäldchestag.



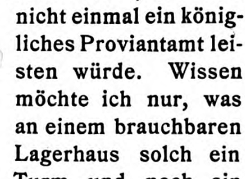
Künstler-Modellierbogen.

Von PAUL WESTHEIM, Berlin.

AUSSCHNEIDEN, pappen, kleistern, aufbauen und gruppieren! Das sind die Modellierbogenfreuden, die dem Kind über die langen langweiligen Winterstunden hinweghelfen. Das Kind braucht fortgesetzt Ablenkungen von seinen Unarten und Untaten. Wenn die Eltern es verstehen, ihre Kleinen und auch Großen gut und geschickt zu beschäftigen, werden sie sicherlich nicht zu oft über den an der ungeeignetsten Stelle ausgelassenen Spieltrieb zu klagen haben. Es genügt natürlich nicht, das Kind mit irgendwelchen Spielapparaten zu überhäufen, die ihm keine Möglichkeit zu einer selbständigen Betätigung bieten, die wohl gar gelegentlich einer derartigen selbständigen Betätigung kaputt gehen. Auch für sein Spiel braucht das Kind einen Zweck, es will ein vermeintliches oder gegebenes Ziel erreichen, erstrebt Lösungen von selbstgewählten oder gestellten Aufgaben. Der Modellierbogen ist eine solche Aufgabe. Aus den vorgedruckten Flächenteilen sollen die charakteristischen Erscheinungen eines anschaulichen Themas zusammengestellt werden. Das Kind wird zum Regisseur, der die gegebenen Kulissen zu verwenden und in den rechten Zusammenhang zu bringen hat. Und die Freude über das Geleistete stellt sich erst ein, wenn die Arbeit voll und sorgfältig getan ist.

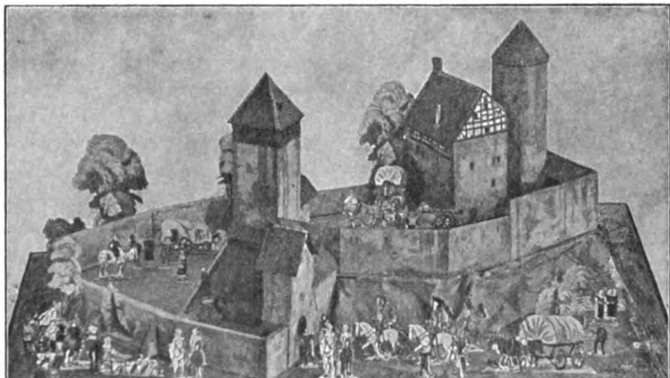
Die Anforderungen, die damit an die Handfertigkeit gestellt werden, sind nicht besonders groß. Eigentliche Handfertigkeitsarbeiten — wie schnitzen, hobeln, laubsägen, kleine Tonmodelle verfertigen usw. — sind wohl wertvoller für die Ausbildung der Sinne und vor allem der manuellen Geschicklichkeit. Dafür schärft der Modellierbogen mehr als jede ähnliche Beschäftigung durch Ausbildung des statischen Gefühles den Blick für die konstruktiven Verhältnisse der einzelnen Gegenstände. Auf einmal wird da erkannt, welchen Zweck und welche Bedeutung eine Mauer hat, wie das Dach auf ihr lastet, in welchem Verhältnis Häuser, Menschen, Tiere, Bäume, Felsen zu einander stehen. Der Modellierbogen ist ein Spiel mit Betätigungs- und Bildungsmöglichkeiten.

Es ist erstaunlich, daß er eigentlich niemals von bewährter Hand in eine geschmackvolle und gute Form gebracht worden ist. In den Kollektionen, die einem in den Papierwarenhandlungen vorgelegt zu werden pflegen, ist ein Blatt übler als das andere. Schon die Wahl der Stoffe verrät einen erheblichen Mangel an Verständnis für das Auffassungsvermögen eines 7—15 jährigen Kindes. Der Modellierbogen, bei dem die Hauptarbeit und auch die Hauptfreude den Erwachsenen zufällt, wird sich natürlich nur eine laue Freundschaft im Kinderzimmer erwerben können. Was ein Baugewerbeschüler zu entwerfen und selbstverständlich auch aufzustellen versteht, braucht noch lange kein geeignetes Spielwerk zu sein. Nicht allein, wie diese Objekte ausgewählt, auch wie sie ausgeführt werden, ist im höchsten Grade bedauerlich. Jene ungenannten und unnennbaren Zeichner wollten interessant und originell sein, so vermieden sie alle die natürlichen und einfachen Erscheinungen aus der täglichen Umgebung. Ihre Phantasie spazierte ins Bizarre und Unsinnige. Das Ergebnis waren Dinge wie etwa das Lagerhaus, das ich als Gegenbeispiel zeige. Dieses Bauwerk im „pompösesten Vorstadtvillenstil“ soll wirklich ein Lagerhaus sein. Es steht in der Tat auf dem Bogen. Ich will garnichts von der unsinnigen Architektur reden, die sich nicht einmal ein königliches Proviantamt leisten würde. Wissen möchte ich nur, was an einem brauchbaren Lagerhaus solch ein Turm und noch ein Türmchen sollen, welche Vorstellung mag sich wohl ein Kind von dem Lagerraume machen, der wahrscheinlich in dem dritten Turmgeschoß steckt. Und wo bleibt eigentlich das Spezifische eines Lagerhauses? Die Rampe ist ja da; aber ein Aufzug, oder eine Winde? Doch wozu das weiter ausführen. Es gibt wohl keinen, der nicht auf den ersten Blick sähe, was ist und was sein könnte. An die Turmfassade brauchte man nur ein paar Veranden zu pappen, dann wäre genau so verwaschen ein Hotel, ein Sanatorium oder eine „hochherrschaftliche Villa“ fertig. Solche platten Stillosigkeiten sind natürlich das Schlimmste, was wir den Kleinen in die Hand geben können. Sie verwirren durch ihre Unnatur und Unsachlichkeit und müssen geradezu das reine Empfinden für diese Erscheinungen in der Wirklichkeit trüben. Wer seinen Kindern solche geschmacklichen Entgleisungen vorsetzt, vergeht sich an ihnen.

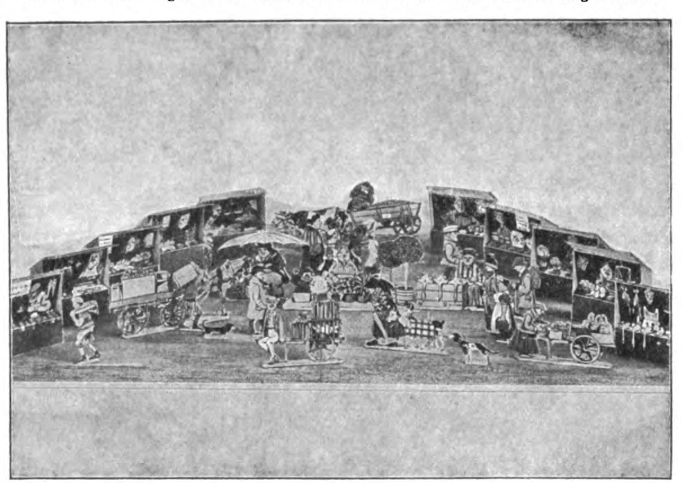


Packhof. Entwurf eines unbekannten Zeichners. Gegenbeispiel zu den künstlerischen Modellierbogen, das die Schwächen der bisherigen Modellierbogen zeigt

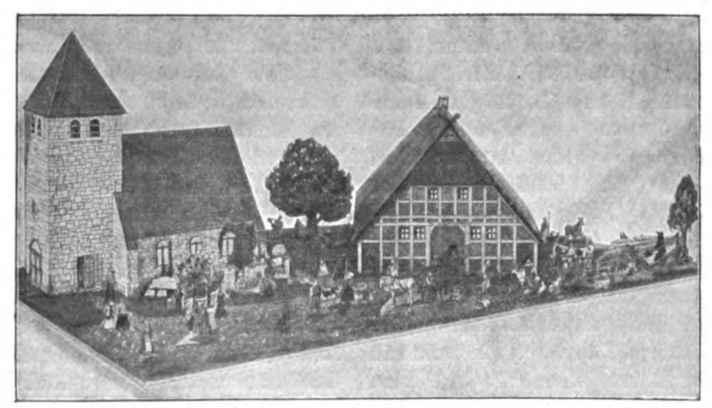
Dieser Tiefstand ist aber ein allgemeiner. Daher wandte sich der Leipziger Verlag *B. G. Teubner* mit einem Preisausschreiben an die deutschen Künstler, dessen Ergebnisse jetzt vorliegen. 106 Entwürfe waren eingelaufen. Das Preisgericht, bestehend aus den Herren Oberbaurat Karl Schmidt, Prof. C. Seyffert, Prof. G. Steinhausen, Franz Doerke, Dr. A. Giesecke, K. Giesecke und Dr. R. Schubert, verlieh den ersten Preis der Kogelburg von *O. W. Merseburg* und *Otto Westphal*, die beiden zweiten Preise einem Markttag in der Kleinstadt und dem Schattentheater von *August Geigenberger*, einen dritten Preis dem Bogen Hänsel und Gretel von *Theodor Herrmann* und den zweiten dritten Preis der Niedersächsischen Dorfkirche und dem Niedersächsischen Bauernhaus von *Margarete* und *Karl Hamens*. Ein weiterer dritter Preis wurde noch *Gust. Schaale* für ein Rumänisches Bauerngehöft zugesprochen. Schließlich sind bereits von den zum Ankauf empfohlenen Entwürfen eine Pfahlbausiedelung von *Wilh. Richter-Rheinsberg* und ein Ländlicher Bahnhof von *Paul Heim* ausgeführt worden.



Die Kogelburg. Entworfen von *O. W. Merseburg und Otto Westphal.* Nach *B. G. Teubners Künstler-Modellierbogen.* Im Preisausschreiben 1908 mit dem I. Preise ausgezeichnet



Markttag in der Kleinstadt. Entworfen von *August Geigenberger.* Nach *B. G. Teubners Künstler-Modellierbogen.* Im Preisausschreiben 1908 mit einem II. Preise ausgezeichnet

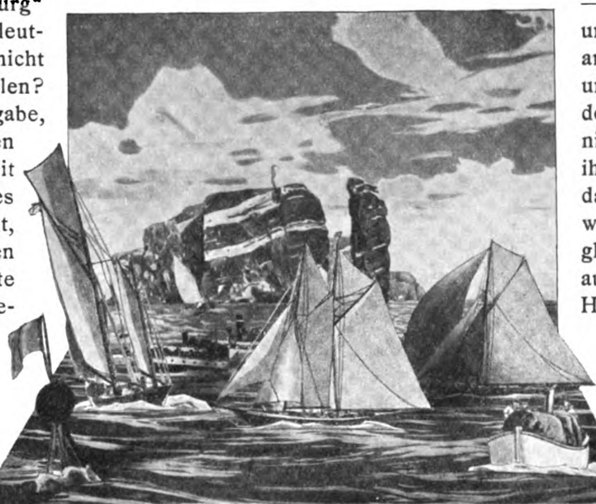


Niedersächsische Dorfkirche mit Bauernhaus. Entworfen von *Marg. und Karl Hamens* Nach *B. G. Teubners Künstler-Modellierbogen.* Im Preisausschreiben 1908 mit einem III. Preise ausgezeichnet

Der leitende Gedanke war, in diesen Modellierbogen nicht allein geeignete und künstlerisch wertvolle Ausschneidebogen zu schaffen, sondern damit gleichzeitig pädagogische Anregungen zu verknüpfen. Es galt dem Kind hier ein schlichtes Spielwerk zu übermitteln, das den Geschmack und das Proportionsgefühl ausbilden helfen und zugleich dem Verstand anschauliche Anregungen geben soll. Daher sind Gegenstände aus der Umgebung und der Heimat, der Fremde und der Vergangenheit, der Geschichte und dem Märchen in dieser Modellierbogen-Serie vereinigt worden. Manches was unbekannt, unverstanden oder auch unbewußt im Vorstellungskreise des Kleinen auftauchte, tritt damit in einer selbstgefertigten Körperlichkeit vor das Auge. Es mag sein, daß das volle Verständnis für einzelne der besonders charakteristischen Motive erst von etwas reiferen Kindern aufgebracht werden kann; allein sie sind nicht so einseitig, um nicht auch das allgemeine Interesse der Kleineren zu erregen.

Wenn etwa der Junge, der den mit dem ersten Preis gekrönten Bogen erhalten hat, sich noch nichts darunter vorstellen

kann, daß er da die genaue Nachbildung der Kogelburg besitzt, daß ihre Ruine noch heute bei Volkmarsen in Hessen steht und sie den Typus einer doppelteiligen Ritterburg veranschaulicht, so wird er sie eben einfach als „Burg“ ansehen. Und welcher deutsche Junge versteht nicht mit einer Burg zu spielen? Trotz der großen Aufgabe, den dieser Doppelbogen an die Geschicklichkeit und die Ausdauer des Ausschneidenden stellt, sind die Schwierigkeiten durch eine wohlüberlegte Aufteilung ziemlich gemindert. Hohe Anerkennung verdient das feine Kolorit der einzelnen Flächen, auf denen die verblichene und verwitterte Struktur des Gemäuers geschickt abgetönt ist. Denkt man sich zwischen all den Baulichkeiten, dem Bergfried, einem Wartturm mit der Zugbrücke, den Wohn- und Wirtschaftshäusern, das bunte Gewimmel der zahlreichen Rittergruppen — womöglich noch ergänzt durch die allerdings nicht stilgerechten, aber nichtsdestoweniger beliebten Bleisoldaten — so steht so manches Knabenideal in prächtigstem Aufbau vor einem.



Regatta vor Helgoland. Entworfen von *A. Liedke*
Nach den Künstler-Aufstellbogen der Firma *Hollerbaum & Schmidt, Berlin*

Das reichbewegte Treiben auf einem kleinstädtischen Jahrmarkt verstand Aug. Geigenberger gut festzuhalten. Eine ganze Budenstadt mit den Trödlern, Marktweibern, Hausburschen, Verkäufern und Käufern, den Madams und Mamsells entsteht da unter den Schnitten der Schere und entrollt ein Bild des Gewoges, das den meisten Kindern an einigen Tagen im Jahr mitzuerleben vergönnt ist. Geigenberger hat mit dieser Gestaltung ein Stück der frischesten, eindrucksvollsten Wirklichkeit der kindlichen Anschauung zugeführt. Die Fülle der Eindrücke, die das Jahrmarktsgewühl in den Kleinen zurückläßt, kann hier auf einfachste Weise reproduziert und verständlich gemacht werden. Damit wird aber eine nicht zu unterschätzende praktische Erziehungsarbeit geleistet, denn — man verzeihe die kleine Ketzerei — im allgemeinen fehlt es unsern Kleinen nicht allein an einer vertieften Anschauung für die Erscheinungen der Vergangenheit, sondern nicht minder für die aus ihrer Umwelt, in die sie das Leben einst hineinstoßen wird. In gleicher Weise glücklich erscheint daher auch der Bahnhof von Paul Heim. Dieser ganze Betrieb mit dem Billetschalter, der Wartehalle, dem Stationsvorsteher, der Fahrkartenausgabe usw. ist ja schon an sich fesselnd genug. Und die frische, gediegene und höchst sachliche Ausführung hinterläßt nur den Wunsch, daß noch weitere Erscheinungen aus dem Verkehr und der Zauberwelt unsrer modernen Technik dem Kind auf solchem Wege nahe gebracht werden.



Jahrmarkt. Entworfen von *Paul Scheurich*
Nach den Künstler-Aufstellbogen der Firma *Hollerbaum & Schmidt, Berlin*

Neben dem Hänsel und Gretel-Bogen wurden die dritten Preise volkskundlichen Motiven zugesprochen worden. Marg. und Carl Hamens führen in ein niedersächsisches Dorf etwa der Lüneburger Gegend. Eine einfache, ruhige Kirche mit angesetztem viereckigem Turm von festester Fraktur bildet die Dominante. Sie ist so gegliedert, daß wirklich nicht übergroße Anstrengungen für den Aufbau erforderlich sind. Die gute Durchbildung des frischen roten Ziegeldaches, der robusten, unbehauenen Mauersteine mit einer kleinen Friedhofsanlage ist sehr stimmungsvoll. Dieser günstige Eindruck wird noch erhöht durch die geschickt gewählten und geschickt gestalteten Staffagefiguren, einem Hochzeitszug, dem Pfarrer, dem Lehrer, den feiernden, schwatzenden, musizierenden

Bauern, die hinüberleiten zu dem Bauernhaus mit dem fast bis an den Boden reichenden schwarzbraunen Strohdach, mit dem riesigen Dielentor oder den am Giebel angebrachten Pferdeköpfen. Nicht minder charakteristisch ist das in die Ferne führende rumänische Gehöft, das mit seiner farbigen Bemalung, dem umlaufenden Verandenvorbau oder einem kleinen Schweinekober einen anders gearteten Haustypus darstellt.

Man sieht, was hier geboten wird, ist einwandsfrei, ist gut, ist erfreulich; und wie es geboten wird, ist nicht minder erfreulich. Die Entwürfe entstammen nicht allein künstlerisch bewährten Händen, sie sind auch in der bewährten Kunstanstalt von *Wilhelm Hoffmann* in Dresden mit Verständnis lithographiert worden.

Gleichzeitig mit diesem Preisausschreiben ist bei der Kunstanstalt *Hollerbaum & Schmidt* in *Berlin* eine Serie von acht künstlerischen *Bubi-Bogen* erschienen. Mit Ausnahme der beiden Entwürfe: Der Kaiser kommt und Feldlager von Erich Weber, die ich trotz mancher gelungenen Einzelfigur als Konzession an den Massengeschmack ablehnen möchte, sind hier ebenfalls Werte von hoher Brauchbarkeit und gediegener Schönheit entstanden. Ausschlaggebend war dabei der Gedanke, in die Vorstellungswelt der Kleineren und Jüngeren einzudringen. Lehrabsichten mit historischen oder volkskundlichen Perspektiven wurden zurückgeschoben zugunsten anschaulicher Darstellungen von Zeiterscheinungen, die selbst eine Rolle im Kinderleben spielen. Es ist etwa dieselbe Absicht, die schon bei den Geigenbergerschen Entwürfen so lebhaft ansprach. Auch technisch sind diese Bogen von Hollerbaum & Schmidt dem geringeren Alter der Kinder angepaßt. Die Konstruktionsarbeiten sind soviel als möglich vereinfacht worden. Schwierigkeiten, die die Fügung eines Gebäudes immerhin bereitet und in denen gerade ein Anreiz für geschickte Hände liegt, sind hier vermieden worden. Häuser und andere schwer zu bewältigende Gegenstände sind dem Prospektbogen aufgemalt, der, an der vorgezeichneten Stelle geknickt, Untergrund und Hintergrund abgibt. Da endlich die Klebearbeiten auch auf ein Mindestmaß herabgesetzt sind, erscheinen diese Bogen letzten Endes mehr zum Aufstellen als Aufbauen.



Gänseliesel. Entworfen von *Paul Scheurich*
Nach den Künstler-Aufstellbogen der Firma *Hollerbaum & Schmidt, Berlin*

Die Ausgestaltung überrascht vor allem durch ihre Farbenfrische. Alles ist hier lebendig, impressionistisch, packend gesehen. *A. Liedke* bietet in der Regatta vor Helgoland den vollen Rhythmus eines bewegten Meeresspiegels, in dem das Grün und Grau und Blau des Wellenspieles ineinanderwogen. Durchfurcht werden die Fluten von Dampfern, Segelbooten, Kähnen und allerlei anderen Fahrzeugen. Mit gelassener Vornehmheit, strahlend-hellen, weichen, fein zu einander gestimmten Farbtönen gestaltete *Hans Rudi Erdt* eine Alm. Auf den andern vier Bogen: Jahrmarkt, Genofeva-Theater, Winterfreuden und dem Gänseliesel erweist *Paul Scheurich* wieder einmal seine staunenswerte Kraft. Seine junge, ungezügelte, persönliche Phantasie, seine eigenwillige Phantastik, deren Erfindungsreichtum im Märchenland wurzelt, hat auf diesen Bogen eine Fülle charakteristischer und lustiger Geschehnisse vereinigt. Auf dem Jahrmarkt drängen sich die treffenden Typen. Das Genofeva-Theater spricht mit einer eigenen, großen Stimmung an. Auf der Eisbahn tollt sich dafür die übermütigste Jugendlust froh und unbändig aus. Das feinste Stück ist aber sein Gänseliesel. Ein wortloses Märchen, neu und malerisch aufgefaßt, das so gar keine Beziehung zu der üblichen und übeln Illustratorenauffassung hat, bewegt sich in reizvollen Figuren und Gestaltungen vor dem dekorativen Prospekt.

Beiden Serien sind als bemerkenswerte Neuerung *Erklärungsbogen* beigegeben, die neben den Anleitungen zum Aufbau anschauliche Schilderungen des betreffenden Motivs enthalten. Namentlich die ausführlichen, geschickt redigierten Erklärungen zu den Teubnerschen Bogen sind recht geeignet, die hier erstrebten Absichten zu unterstützen.

Zum Schluß noch ein Einfall: Wäre es nicht möglich, von derartigen Modellierbogenentwürfen einfache *Konturbogen* herauszugeben. Den fähigen Kindern, die sich dadurch ihren Ausschneidebogen eigenhändig bemalen könnten, wäre so außer einem Zuwachs an Gestaltungsfreude eine weitere künstlerische Erziehungsmöglichkeit geboten. Es ist nur eine Anregung, eine Idee, die vielleicht aussichtsreicher ist, als so mancher kopfschüttelnde Verleger denken mag.



AUSSTELLUNG MÜNCHEN 1908

Blick in den Ausstellungsraum des Vereins Münchener Buchdruckereibesitzer E. V.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe



Mehr setzen — weniger bauen!

Von MAX WÖLLER, Frankfurt a.M.

ZU dieser Mahnung werde ich veranlaßt nicht nur durch die zahlreichen schlechten Einzelarbeiten, denen man tagtäglich begegnet, sondern auch durch die vielen mangelhaften Satzbeispiele, die man in den Vorlagewerken der Schriftgießereiproben und auf den Beilagen weitverbreiteter Fachzeitschriften findet, ganz besonders aber durch zwei neuere Aufsätze eines „Fachschriftstellers" und eines „Fachlehrers", die dem Akzidenzsetzer zeigen sollten, wo er beim „Ornamentieren von Druckarbeiten" seine „Motive für den Akzidenzsatz" hernehmen könnte.

Um dies zu erläutern, wird in dem einen Aufsatz das Skizzenbuch des Autors reproduziert. Dieses zeigt nicht etwa gute Schriftgruppen mit logisch angegliedertem Zierat, sondern — wie auch nicht anders zu erwarten war — schlechte Linienspielereien und andre geschmacklose Ornamentierungsformen, selbstverständlich — ohne Schrift. Diese soll sich ja erst später dem Ornament anpassen!

In dem andern Aufsatz wurde ein Gartentor (!) und ein Stuhl (!) und noch andre Dinge vorgeführt und dabei durch „entsprechende" Satzbeispiele erklärt, wie sich aus solchen Motiven Satzformen für den Akzidenzsatz herleiten ließen.

Angesichts solcher Entgleisungen kann nur immer wieder darauf hingewiesen werden, daß bei jeder Drucksache die Schrift die Hauptsache ist, und daß sich der Schmuck ihr unterzuordnen hat.

Daraus folgert auch, daß die Form eines Satzes nicht durch ein Universal-Ornament bestimmt werden darf, das man auf der Straße oder in der guten Stube findet, sondern nur durch die Schrift, oder, besser gesagt, durch den Schrifttext, aus dem sich ja die Anordnung von selbst ergibt. Soll aber Schmuck angewendet werden, so hat sich dieser der Schrift sachlich und räumlich anzupassen und allenfalls — wenn er durch seine inhaltliche Darstellung den Text *illustriert* — gleichberechtigt mit diesem und im Zusammenhang mit ihm die Form des Ganzen zu bestimmen.

Ein innerlich nicht motivierter Schmuck hat — streng genommen — ohnehin keine Berechtigung; es sei denn, daß ein ganz neutrales Ornament, gleich wie eine Linie, eine Schriftseite umrahmt und zusammenhält oder die Papierfläche gliedert; oder daß ein diskretes Schmuckstück eine Schriftgruppe krönt oder abschließt. In diesem Falle hat also der Schmuck eine ganz besondere der Schrift untergeordnete Bestimmung; andernfalls wäre er entbehrlich und wie alles Entbehrliche schädlich.

Jeder Setzer, der seinen Geschmack läutern will, versuche einmal *ohne* Schmuck auszukommen und nur mit einer entsprechenden Gruppierung der Schrift dekorative Wirkungen zu erzielen. Jeder Anfänger wird sehen, wie schwer das ist; wenn er aber nach längerer Übung darin einige Sicherheit erlangt hat, wird er auch imstande sein, das Ornament zu meistern — er wird beurteilen können, ob und wo ein Ornament am Platze ist.

Wie viele Preisausschreiben für Buchdrucker sind schon veranstaltet worden! Gerade bei solchen Gelegenheiten sollte man doch einmal die Bedingung stellen: Schmuck darf nicht verwendet werden. Wer weiß, ob mancher der obligatorischen Preisträger dann noch Sieger bleiben würde; denn in den meisten Fällen sind doch gerade *die* Teilnehmer prämiert worden, die durch die Wucht überreichen Schmuckes zu blenden wußten, die aber selten den Beweis erbringen könnten, daß sie das schönste Ornament, die Schrift, zu meistern verstehen.

Noch einmal: Die Form des Satzes wird nicht durch das Ornament bestimmt, sondern in erster Linie durch den Schrifttext. Und dabei bleibe man streng sachlich. Nicht sachlich ist es z. B., wenn aus einer Wortreihe, *die begrifflich zusammengehört*, das eine oder andre Wort ungewöhnlich hervorgehoben und das andre durch einen kleineren Schriftgrad zurückgedrängt wird. (Ausgenommen hiervon sind natürlich Schlagworte bei ausgesprochenen Reklamedrucksachen.) Der ganze Text sollte in über- und untergeordnete *Begriffsgruppen* eingeteilt werden, und demgemäß ergeben sich auch die einzelnen Schriftgruppen, die man durch kleinere und größere Schriftgrade unterscheidet.

Durch diese rein sachliche Unterscheidung ergibt sich schon von selbst ein kontrastreiches Gesamtbild; soll aber dieses Bild dem Auge wohlgefällig sein, so müssen die Gradunterschiede mit Berücksichtigung von Höhe und Breite der sich ergebenden Schriftblöcke, sowie die „weißen Werte", das sind die Zwischenräume, sorgfältig abgewogen werden.

Der Schriftgrad der einzelnen Schriftgruppen darf sich nicht nur nach der sachlichen Bedeutung des Begriffes richten, sondern auch nach seinem Wortumfang und dementsprechend nach der Raumfläche, die er einnimmt. Also nicht die Größe des Schriftgrades, sondern die Größe der Schriftfläche einer Begriffsgruppe ist maßgebend für die dekorative Anordnung. Ich will versuchen, dies an der diesem Hefte beigefügten Musterbeilage zu erläutern.

Auf der ersten Seite ist die Titelgruppe Gesangverein Gutenberg Frankfurt am Main aus Dreicicero gesetzt, weil es nur mit diesem Schriftgrad möglich war, die beabsichtigte Satzform zu erzielen. Um die sachliche Bedeutung des Begriffes genügend zu



betonen, hätte wohl Doppelmittel genügt; doch wäre dann die Gruppe zu schmal und niedrig und im Tonwert auch zu schwach geworden, um harmonisch zur Vignette und zum Ganzen zu stehen. Bei einem größeren Wortumfang der Gruppe dagegen wären drei Zeilen Doppelmittel vorteilhafter gewesen.

Dieses Satzbeispiel ist aber auch nach andrer Richtung hin bemerkenswert; denn es rechtfertigt die eingangs erwähnten Anschauungen.

Die Schrift nimmt die erste Stelle ein und bestimmt in Verbindung mit dem Schmuck, der durch seinen sachlichen Inhalt motiviert ist, die Gesamtform des Seitenbildes. Dieses wirkt vornehm, ruhig und geschlossen; man hat das Gefühl, daß nichts fehlt, und daß nichts Überflüssiges zu entfernen ist. Damit dürften alle formalen und ästhetischen Bedingungen erfüllt sein

Der Einwand, daß das Stichwort Jubiläumsfeier auf der Vorderseite nicht besonders hervorgehoben sei, wäre wohl berechtigt, aber nicht ausschlaggebend. Denn es handelt sich hier nicht um ein Plakat oder eine Annonce, die man so im Vorbeigehen genießt, sondern um ein rein persönliches Sendschreiben eines Vereinsvorstandes an eine Anzahl andrer Vereinsvorstände, von denen man wohl erwarten darf, daß sie das, was ihnen ein befreundeter Verein in guter typographischer Ausstattung zu sagen hat, auch mit Muße lesen werden. Überdies ist ja das Thema in einer Titelzeile auf der dritten (Programm-) Seite deutlich genug zum Ausdruck gebracht. Ich halte mich bei solchen „Nebensächlichkeiten“ nicht ohne Grund so lange auf; denn im allgemeinen wird auf die *individuelle* Ausstattung der verschiedenen Drucksachen zu wenig Wert gelegt.

Im weiteren: Welch Formenreichtum und dekorative Gesamtwirkung zeigen die Innenseiten der Beilage — und nur mit Schrift! Der bescheidene Schmuck, die Schlußvignette auf der Programmseite, paßt in Form, Inhalt und Tonwert vortrefflich zur Schrift. Wie vornehm wirkt die einfache, glatte Randlinie, als Träger der zweiten Farbe!

Noch eins: Wie *selbstverständlich* stehen die einzelnen Schriftgruppen auf dem Papier! Da ist nichts Gequältes, wie bei dem schrecklichen „Kastensatz“ (im engern Sinne des *rechteckigen* Blocksatzes) mit den zahlreichen Abbreviaturen, Sperrungen, weiten Wortabständen und der Häufung von Zeilenfüllern.

Doch das ist ein Thema für sich.

Als vor einigen Jahren ein Mahner aus dem Kreise der Kunstgelehrten auftrat und das graphische Kunstgewerbe an die guten alten Vorbilder erinnerte, es zur Rückkehr mahnend, da lautete wohl die Forderung: Weg mit den unsinnigen Buchdruckerregeln, nach denen ein Titelsatz aus lauter einzelnen zusammenhanglosen Zeilen bestehen mußte, die nach genauester Berechnung, „um Licht und Schatten gut zu verteilen“, abwechselnd zart und kräftig sein sollten und unterschiedlich in der Länge sein mußten; weg mit dem Dreizeilenfall; weg mit den verschränkten und verschobenen Zeilen usw. Das Satzbild soll *geschlossen* sein! Da das Buch rechteckige Form habe, eigne sich für das Satzbild auch am besten die Rechteckform, usw. Wie sind diese Lehren mißverstanden worden! Letztere Forderung, die sich im wesentlichen doch auf die Buchseite bezog, wurde blindlings auf den Titelsatz und alle Akzidenzen übertragen und dabei bis ins Extreme gesteigert; obwohl doch gerade die zum Studium empfohlenen altmeisterlichen Vorbilder eine reiche Variation von Satzformen zeigten. Da wechseln einzelne Zeilen mit Rechteck-, Dreieck- und allen andern Gruppen in bunter Reihe ab. Wir aber klammerten uns ausschließlich an das Wort Rechteck. Jede Schriftgruppe mußte rechteckig sein. Um dies zu erreichen, wurde der Text verstümmelt und mit übertriebener Peinlichkeit jedes weiße Fleckchen mit Zeilenfüllern vollgepfropft. Ein Rechteckblock wurde an den andern gekuppelt; selbst die neuentstandenen Vignetten mußten ausnahmslos Rechteckform haben. Eine furchtbare Öde bei allen Drucksachen jener Zeit, die heute noch nachwirkt.

Daß es aber auch ohne den Kastensatz mit all seinen Zutaten geht, beweist wohl am besten das hier besprochene Satzbeispiel — es zeigt aber auch, wie man „setzen“ soll, ohne zu „bauen“.

Das Selbstgießen und die Behandlung der Walzen.

Von EDUARD KÜHNAST, Magdeburg.

WIE schon in früherer Zeit, so wird der gesamte Druckvorgang auch heute noch von keinem andern Material wirksamer beeinflußt, als durch die Walzen, die immer noch die ganze Seele des Druckes bilden. In ordnungsgemäß geleiteten Betrieben wird daher gerade diesem Punkte erhöhte Aufmerksamkeit gewidmet, um jederzeit gewinnbringend produzieren zu können. Das ist doch der eigentliche Zweck unsrer beruflichen Tätigkeit, welcher aber nicht voll erreicht werden könnte, wenn sich ihr allerlei Hindernisse in den Weg stellen wollten, die nicht zuletzt in einem abgebrauchten Walzenmaterial ihren Ursprung finden, denn ungenügende Druckergebnisse müssen sich einstellen, wenn die Auffrischung bzw. der Umguß der Walzen infolge flotten Geschäftsganges oder andrer Umstände fortwährend verschoben wird. Daneben muß aber auch stark in Erwägung gezogen werden, ob denn im



Maschinensaal immer das nötige Verständnis für die Erneuerung der Walzen vorhanden ist? In vereinzelten Fällen wohl, aber die größere Anzahl von Druckereien wird sicherlich unter einer gewissen Walzenkalamität zu leiden haben. Frisch gegossene Walzen pflegen leicht auszubröckeln, weil sich die Zusatzmasse nicht genügend verbunden hat, oder sie werden vorzeitig hart, weil ein zu geringer Zusatz weicher Masse erfolgte. Letzterer Übelstand hinterläßt dann beim Arbeitsbeginn und bei niedriger Temperatur unliebsame Wahrnehmungen im Druck.

Die Zusammensetzung der Walzenmasse, die den Eigentümlichkeiten des Arbeitslokals anzupassen ist bildet einen so wichtigen Umstand, daß es nur zeitgemäß und wirklich rationell erscheint, wenn die Herstellung der Walzen lediglich den Gußanstalten übertragen wird, die genügende Erfahrungen besitzen, um die Besteller, mögen solche nahe oder entfernt wohnen, schnell und gut zu bedienen. Der Hinweis auf die Walzengußanstalten soll auf keinen Fall eine Reklame für diese sein, aber der Umguß von Walzen gestaltet sich in den vorhandenen Anstalten, *sofern diese in ihren Leistungen auf der Höhe der Zeit stehen*, infolge der praktischen Einrichtung und der bereits erwähnten langjährigen Erfahrungen einfach und leicht, während die in den einzelnen Druckereien vorhandenen Vorrichtungen mitunter von recht bescheidener Verfassung sind, so daß wirklich gebrauchsfähige Walzen nicht gut entstehen können. Aus diesen wohl schwerlich anfechtbaren Gründen soll und darf auch die Verpackung, sowie der Versand der zum Neuguß bestimmten Walzen kein Abschreckmittel sein, denn in der Praxis erscheinen diese Arbeiten kaum nennenswert.

Bei einem Blick in eine neuzeitlich eingerichtete Walzengußanstalt kommt jedem sofort zum Bewußtsein, daß auch auf diesem Gebiete eine Reihe bemerkenswerter Fortschritte zu verzeichnen sind. Besonders fällt die eine große Verbesserung in die Augen, daß zum Guß der Walzen keine einzelnen Gießhülsen mehr verwendet werden, diese Arbeit vielmehr jetzt in weit großartigerem Maßstabe mittels unzähliger Zylinder der verschiedensten Längen vor sich geht, in welche die mannigfachsten Walzendurchmesser eingebohrt sind. Der Besteller behält durch diese anerkennenswerte Neuerung seine Matrizen im Besitz und hat nur notwendig, die Fabrikationsnummer, sowie das System der Maschine anzugeben, von der er Walzen gegossen haben will. Das Gießen der Walzen selbst unterscheidet sich in den Walzengußanstalten von der bisher gebräuchlichen Art dadurch, daß die Masse nicht von oben, sondern von unten mittels Schlauchverbindungen durch hydraulischen Druck in die Gießhülsen gelangt, wodurch Luftschlangen und Blasen völlig ausgeschlossen sind. Das Herausstoßen der gegossenen Walzen erfolgt wiederum durch Luftdruck, so daß die Spindeln und Zapfen völlig unberührt bleiben, daher ein Verbiegen derselben nicht möglich ist. Alles in allem, die rationelle Arbeitsweise im Maschinensaale verbietet geradezu das Selbstgießen der Walzen, das mehr und mehr den vorhandenen Spezialanstalten überlassen werden sollte, die infolge der verbesserten Einrichtungen ganz vorzügliche Erzeugnisse für den täglichen Gebrauch zu schaffen vermögen, bei denen sich im großen und ganzen weder Schwund, Aufquellen, Aufreiben noch Zerreißen der Walzen bemerkbar macht, so daß ein anstandsloser Fortdruck in vermehrter Weise gesichert ist als bei selbstgegossenen Walzen, die ja stets und immer trotz aller auf den Guß verwendeten Zeit und Mühe einige kleinere oder größere Mängel aufweisen.

Das Vorhandensein wirklich gebrauchsfähiger Walzen setzt allerdings deren peinliche Behandlung seitens des Personals voraus. Auf der einen Seite ist es der Maschinenmeister, der durch genaue Einstellung der Walzen deren Haltbarkeit erheblich zu verlängern imstande ist, woran er ja ein persönliches Interesse hat. Anderseits kommt das Hilfspersonal in Betracht, das daraufhin überwacht werden muß, daß beim Reinigen der Walzen alle jene Vorsicht gebraucht wird, die zur Erhaltung einer glatten Oberfläche besonders der Auftragwalzen erforderlich ist. Diese wichtige Eigenschaft kann durch entsprechendes Waschmaterial leicht erhalten werden. Worin besteht aber das für die Haltbarkeit der Walzen geeignetste Waschmaterial? Da sind recht viele Neuerungen aufgetaucht, die sämtlich den Zweck zu verfolgen scheinen, das die Walzen allmählich verhärtende Terpentin abzulösen, wiewohl das letztere dem Petroleum zu bevorzugen ist. Ein Gemisch dieser beiden Substanzen je zur Hälfte ist für das Waschen der Walzen nicht von der Hand zu weisen, zumal es schon weniger kostspielig genannt zu werden verdient. Bei höheren Ansprüchen fand ich ein Gemisch von Benzin und Terpentin recht gebrauchsfähig, das aber wegen der Feuergefährlichkeit in verschlossenen Büchsen aufzubewahren ist.

Allen diesen Waschmitteln fehlen aber die den Walzen dienlichen konservierenden Bestandteile. Diesem Übelstande haben nun die Walzengußanstalten abgeholfen, indem sie Waschmittel auf den Markt brachten, welche die Walzen konservieren, ihnen längere Haltbarkeit und Brauchbarkeit geben. Dies liegt ja schließlich in dem Interesse der genannten Anstalten, denn sie müssen bestrebt sein, den Umguß der Walzen, der zumeist im Abonnement ausgeführt wird, auf das geringste Maß zu beschränken. Um den vorübergehend außer Gebrauch befindlichen Walzen sozusagen neues Leben einzuhauchen, wird ihnen ein Anstrich von sogenannter Auffrischungstinktur gegeben, deren Güte durch ein hinreichendes



Ausproben festzustellen ist. Aus diesen der täglichen Praxis entnommenen Andeutungen kann hervorgehen, daß vorhandene Mittel nur zur Anwendung zu kommen brauchen, um Anstände beim Druck zu vermindern.

Der Hauptübelstand für eine sonst gute Walze liegt jedoch unzweifelhaft in dem ständigen Höher- und Tieferstellen, wie es das so unterschiedliche Material nun einmal bedingt, denn leichte Linien- und abgenutzte Schriftformen bringen zu große Abweichungen in der regelrechten Einfärbung. Behält nun eine Auftragwalze möglichst lange ihre unverminderte Elastizität, wozu genügende Wasch- und Konservierungsmittel sehr viel beitragen, so läßt sich selbst für die verschiedensten Druckformen die richtige Mitte finden, ohne dem Zerschneiden der Walzen und ungenügender Deckung der Form ausgesetzt zu sein. Das genaue Einstellen der Auftragwalzen soll möglichst nach der Form und zwar an der Hand gemachter Abzüge erfolgen, denn diese sind weniger trügerisch als die Walzenhölzer. Den sogenannten Walzenstandprüfern soll jedoch die Existenzberechtigung keineswegs abgesprochen werden. Das öfters zu bemerkende Anbremsen der Walzen an die Farbzylinder, das nur auf nach der Mitte zu ausgetrocknete Walzen zurückzuführen ist, sollte unbedingt vermieden werden. Derartige verbrauchte Gegenstände sollen umgegossen werden, um solche dann ordnungsgemäß mittels der seitlichen Stellschrauben regulieren zu können.

Zum vorzeitigen Abnutzen sonst gebrauchsfähiger Walzen führt gar oft das am Arbeitsschlusse versäumte Abwaschen schnelltrocknender Farben. Es ist ja leicht zu verstehen, wenn bei umfangreichem Farbwerk das Walzenwaschen zu umgehen versucht wird. Derartige vermeintliche Vorteile rächen sich jedoch recht bitter, wenn die Farbe wider Erwarten über Nacht so festgetrocknet ist, daß zu ihrer Entfernung allerlei Mittel Anwendung finden müssen und durch eine gewaltsame Behandlung der Wert der Walzen erheblich beeinträchtigt werden muß. Die Benutzung des Walzenschrankes soll recht oft erfolgen, vor allem aber sollen die in der Maschine befindlichen Walzen wenigstens am siebenten Tage der Woche, wie es die Ordnung im Maschinensaale erheischt, in ihm untergebracht werden, damit der Anfang der Woche mit sauberen Walzen und sauberer Maschine begonnen werden kann. Eine derartige Maßnahme wird auf den ganzen Druckprozeß nur günstig einwirken und im Gegensatz zu jener Misere stehen, die sich ergibt, wenn die Walzen über Sonntag mitsamt der Farbe in der Maschine bleiben. Dieser Mißstand konnte schon oft beobachtet werden und wiederholt kam es vor, daß besonders warme Sonnenstrahlen die Masse in Mitleidenschaft gezogen hatten, woraus die nötige Nutzanwendung sich ergeben mag.

Was die Walzenmasse im allgemeinen anbelangt, so ist deren Verbesserung aus dem Grunde anzustreben, weil sich mit der heutigen Bauart der Maschinen ein schnellerer Gang als ehedem verbinden läßt. Ein größerer durch Verwendung bester Rohprodukte bewirkter Widerstand der Walzenmasse wird über die veränderten Verhältnisse leicht hinweghelfen und auch mit dazu beitragen, daß die Fachwelt suchen wird, sich mit dem entsetzlich verkleinerten Durchmesser der Auftragwalzen einigermaßen abzufinden.

Buchgewerbliche Rundschau.

Ausstellungen.

Ausstellung des Vereins Münchener Buchdruckereibesitzer E. V. In Heft 10 des Archiv für Buchgewerbe hat Herr Stefan Steinlein in München eine ausführliche Abhandlung über die Beteiligung des Münchener Buchgewerbes auf der Ausstellung München 1908 gegeben und dabei wiederholt betont, daß die Ausstattung und Einrichtung der einzelnen Ausstellungsräume einheitlich und vornehm gewesen sei. Es dürfte nun denjenigen unserer Leser, die die genannte Ausstellung nicht besuchten, sicher sehr willkommen sein, den Ausstellungsraum des *Vereins Münchener Buchdruckereibesitzer E. V.* im Bilde kennen zu lernen, zumal es die vornehme und dabei doch einfache Ausstattung deutlich erkennen läßt. Die Mitglieder des genannten Vereins hatten sich zu einer Kollektivausstellung zusammengefunden, bei der die erste Bedingung das Zurückstellen von Sonderinteressen war. Daß sich trotzdem die Mitglieder in entsprechender Weise beteiligten, ist der beste Beweis für die richtige Auffassung eines Planes, durch dessen Verwirklichung dem einzelnen, sowie der Gesamtheit des Münchener Buchgewerbes mehr gedient wurde als durch noch so viele wahl- und planlos ausgeführte Sonderausstellungen. Der Verein Münchener Buchdruckereibesitzer darf auf seine schöne und gelungene Kollektivausstellung mit Recht stolz sein. A. W.

Buchbinderei.

Prägeschnittypen der Firma J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Auf einer größeren Anzahl von Probedrucken zeigt die erwähnte Firma die gute Wirkung ihrer nach eigenem Verfahren hergestellten Schnittypen. Durch die Benutzung dieser eigenartigen, aus Messing hergestellten Buchstaben, die farbige Papiere sowie Folien zugleich stanzen und prägen, also mit der Kartonunterlage verbinden, entstehen alle jenen auffälligen Innenplakate, die alle erdenklichen Erzeugnisse der Industrie in bester Weise zu empfehlen bestimmt sind. Die Schnittypen werden in den verschiedensten Größen geliefert. Die auf den mir vorliegenden Plakaten verwendeten Schriften Rundgotisch und Petrarca dürfen als verwendbare



Normalgarnituren bezeichnet werden, die sich stets gut ausnehmen werden. Daß für denselben Zweck auch passende Vignetten und Ornamente erhältlich sind, sei nebenbei noch bemerkt, ebenso daß die Schrifttypen auf der von der Firma J. G. Schelter & Giesecke gebauten Tiegeldruckpresse Phönix benutzt werden können. S. H.

Bui-Lettern *der Magdeburger Gravieranstalt vorm. Edm. Koch & Co., G. m. b. H., Magdeburg.* Neuerungen auf dem Gebiete der Typenfabrikation sind an sich nichts Seltenes, denn die Zahl der Versuche, die im Laufe der Zeit gemacht wurden, ist keine geringe. Die neu erfundenen Bui-Lettern, von denen mir Originalmuster sowie damit hergestellte Abdrücke auf Papier, Karton, Leinwand usw. vorlagen, bestehen aus einer Mischung, die am zutreffendsten mit Stahl-Aluminium bezeichnet wird. Bui-Lettern sollen in der Hauptsache die Holztypen ersetzen, daneben aber auch die sogenannten Rotgußschriften der Buchbindereien verdrängen. Die Bui-Lettern gleichen äußerlich den Bleitypen, sie werden von 36 Punktgröße an aufwärts geliefert und sind mit Hohlfuß versehen. Das Bild der Lettern ist ein scharfes, die Druckfläche eine durchaus glatte und ebene, so daß die Sauberkeit des Druckes nichts zu wünschen übrig läßt. Die Bui-Lettern sind sehr leicht und im Preise stehen sie etwa wie Bleitypen. Der Hauptvorzug der Bui-Lettern vor allen andern Typarten ist deren außergewöhnliche Härte, denn selbst Stoffe wie Sackleinewand vermochten dem Typenbilde beim Drucke nicht zu schaden. Die mir vorliegende Schriftprobe enthält eine große Schriftenauswahl und es liegt außer allem Zweifel, daß die Neuerung das ungeteilteste Interesse der Fachwelt finden wird. S.

Buchdruck.

Die Behandlung der Papierschneidemaschine. In der letzten Zeit konnte man verschiedentlich in Fachzeitschriften Anfragen zu Gesicht bekommen, die unliebsame Erscheinungen beim Gebrauch der Schneidemaschine behandelten. Es dürfte deshalb angebracht sein, wenn einmal dieses Thema, das bisher recht selten unsre fachlichen Schriftsteller beschäftigt hat, behandelt wird.

Wie bei allen Maschinen, die in der Buchdruckerei Verwendung finden, ist in erster Linie auch bei der Schneidemaschine darauf zu achten, daß sie einen sicheren Stand hat, der nicht bei jedem Schnitte nachgibt, auch muß das Fundament vollkommen in der Wasserwage stehen, wovon man sich von Zeit zu Zeit überzeugen möge. Desgleichen muß geprüft werden, ob die Lage des Sattels zum Messer eine genau rechtwinklige ist.

Besonderes Augenmerk ist auf die gehörige Speisung der Ölvorrichtungen zu richten und dabei nicht zu verabsäumen, diese durch Eingießen von Petroleum öfters zu reinigen. In nicht zu langen Zwischenräumen ist auch nachzusehen, ob das Öl etwa eingetrocknet oder verdickt ist, was bei der großen Staubentwickelung, die in den Buchdruckereien und Buchbindereien stattfindet, sehr leicht eintritt. Zur Ölung ist nur gutes Klauenöl zu verwenden.

Die Seele einer guten Papierschneidemaschine ist ein gutes, scharfes Messer. Ohne solches ist auch die kräftigste Maschine wertlos und kann unmöglich den Anforderungen genügen, die an eine gute, leistungsfähige Maschine in bezug auf scharfen und tadellosen Schnitt gestellt werden müssen. Es sind dies Worte, die Schreiber dieser Zeilen bei der Besichtigung einer der größten Papierschneidemaschinen-Fabriken der Welt zu hören Gelegenheit hatte und die wohl den Nagel auf den Kopf treffen.

Nicht nur eine gute Maschine, sondern vor allen Dingen ein ausgezeichnet geschliffenes Messer aus bestem Stahl ist notwendig, um einen leichten und sauberen Schnitt hervorzubringen. Schließlich ist eine sorgfältige Behandlung des Messers während der Arbeit unbedingt geboten. Die Schneideflächen sind stets sauber zu halten, auch ist vor jedesmaligem Gebrauch zu prüfen, ob nicht Sandkörnchen oder dergleichen auf der Schnittunterlage liegen. Das Messer muß so eingesetzt sein, daß es nicht zu tief in die Unterlage schneidet.

Das Gefährlichste für ein gutes Messer ist aber ein schlechter Schleifer. Wie zu allen schwierigen Dingen, so gehört auch zum Schleifen eines Schneidemaschinenmessers tägliche Übung und das gehörige Handwerkzeug. Empfehlenswert ist es, wenn irgend möglich das Messer dort schleifen zu lassen, wo Gewähr geboten ist, daß es in sorgfältiger und fachmännischer Weise behandelt wird, also bei dem Fabrikanten, von dem seinerzeit die Schneidemaschine bezogen wurde. Auf diese Art wird sehr viel Ärger und Verdruß erspart und die geringen Mehrkosten, die eventuell durch Fracht entstehen sollten, werden sich sehr bald bezahlt machen. B. Stetten.

Schriftgießerei.

Schriftprobenschau. Schon wiederholt habe ich an dieser Stelle bemerkt, daß ein Zusammenfassen der Kräfte zur Schaffung von nur besten Erzeugnissen verdienstlicher sei als das geradezu überstürzte Herausbringen von Neuheiten, die gewöhnlich keine solchen sind, sondern nur, trotz all ihrer Selbständigkeit, den Zweck haben, mit andern gleichartigen guten Schriftgießereierzeugnissen in Wettbewerb zu treten. Ich habe auch mehrmals darauf hingewiesen, daß die Aufnahmefähigkeit der Buchdrucker für die massenhaft erscheinenden Neuheiten allmählich versagen müsse, es daher mehr als wünschenswert sei, wenn endlich die Überproduktion etwas eingeschränkt, dagegen aber mehr Sorgfalt auf die Erzeugung von künstlerischem und praktischem Material gelegt werde. Es scheint, als ob von seiten der Schriftgießereien nun wirklich eine gewisse Beschränkung in der Anfertigung von allzuviel Neuem beabsichtigt sei, denn mir liegen dieses Mal von mehreren angesehenen Schriftgießereien Musterhefte vor, in welchen sie ihre hauptsächlichsten, zeitlich etwas zurückliegenden Erzeugnisse in wirkungsvollen Anwendungen wiederholt vorführen. Dies erscheint mir ganz richtig, denn es gibt viele ältere Schriften, Ornamente usw., die auch heute noch durchaus bestehen können und gut verwendbar sind, wenn nur die Anforderungen berücksichtigt werden, die unsre Zeit an gut ausgestattete Druckarbeiten stellt.

Das erste der erwähnten Sammelhefte ist von der Firma *H. Berthold Messinglinienfabrik und Schriftgießerei Act.-Ges.* in *Berlin* gemeinsam mit ihrem Zweiggeschäft *Bauer & Co.* in *Stuttgart* herausgegeben und enthält Schriften, die sich zu Karten und feineren Geschäftsdrucksachen eignen. An zahlreichen Beispielen wird die gute Wirkung und die vielseitige Verwendbarkeit der im Archiv für Buchgewerbe bereits früher besprochenen Schriften: Prinzeß, Royal-Grotesk, Akzidenz-Grotesk, Sezession und deren Abarten, Aviso-Kursiv, Halbfette Kursiv, Magere Carmen usw. gezeigt. Auf einer besonderen, dem Heft beigefügten

Beilage wird die bekannte Kaufhaus-Fraktur von neuem vorgeführt.

In einem zweiten Sammelheft bringt dieselbe Firma ihre hauptsächlichsten Reklameschriften wie Kaufhaus-Fraktur, Herold, Schmale Herold, Fette Herold, Halbfette, Schmale halbfette und Fette Sorbonne, sowie die Inseratenschriften Record und Carola-Grotesk wiederholt in empfehlende Erinnerung. Über die Verwendbarkeit dieser bekannten Erzeugnisse bedarf es keiner erneuten Hinweise. Als vorteilhafte Ergänzung der einzelnen Garnituren enthält das Heft Proben der größeren Grade vorgenannter Schriften in Stahltypen, die nahezu unverwüstlich sind, da eine Abnutzung so gut wie ausgeschlossen ist. Das Heft verdient aber ganz besondere Beachtung, weil es zu Beginn eine ganz eigenartige Neuheit enthält: die erst fertiggestellte Schrift Block, eine fette Grotesk mit mäßig abgerundeten Formen, die sich im Stil demjenigen der sogenannten Künstlerschriften anlehnt. Die beabsichtigte Wirkung der Künstlerschrift wird gesteigert durch die Beigabe von auswechselbaren oder Ergänzungsbuchstaben, durch deren Benutzung der Lauf der Zeile bzw. deren Breite ganz nach Erfordernis geregelt werden kann. Die Übertragung dieser zeichnerischen Gepflogenheit auf die Typographie ist sehr geschickt erfolgt, so daß die Erzielung der Blockwirkung, die zwar beinahe überwunden ist, sehr erleichtert wird. Der Hauptwert der Neuerung dürfte aber darin liegen, daß Einzelzeilen im Anzeigensatz bequem breiter oder schmäler gestaltet werden können.

Die *Bauersche Gießerei* in *Frankfurt a. M.* hat ebenfalls ein sauber hergestelltes und wirkungsvoll ausgestattetes Sammelheft herausgegeben, das ihre hauptsächlichsten Kartenschriften enthält. Neben der Schreibschrift Lithographia befinden sich die Schriften Venus-Grotesk, Noblesse, Azurée, Duchesse, Englische Gotisch, Stella und Trianon. Trotz der mehr und mehr zunehmenden Vorliebe für Verwendung kräftiger Schriften auf Karten werden sich doch jetzt und auch in Zukunft stets Liebhaber einer sogenannten feinen Ausstattungsweise finden. Den Wünschen dieser Liebhaber werden die vorerwähnten Schriften in jeder Beziehung gerecht werden.

Die Schriftgießerei *Emil Gursch* in *Berlin* hat ihre sämtlichen Erzeugnisse in einer übersichtlichen, dabei aber doch nicht zu weitläufigen Anordnung in einem stattlichen Oktavbande vereinigt und damit ihren Geschäftsfreunden ein sicher sehr erwünschtes Nachschlagebuch gegeben, das bei der Deckung des Schriftenbedarfs von großem Wert sein wird. Auf den ungemein reichen und vielseitigen Inhalt der Gesamtprobe, die in bezug auf technische Ausführung unumwundene Anerkennung verdient, kann ich leider nicht eingehen, da eine derartige Besprechung, die vielzuviel Raum erfordern würde, sich schon deshalb erübrigt, weil die zahlreichen in dem Bande enthaltenen neueren Erzeugnisse bei jeweiligem Erscheinen an dieser Stelle bereits eine eingehende Würdigung gefunden haben. Erwähnt sei aber, daß die Gesamtprobe in 10 Abteilungen gegliedert ist, und zwar: 1. Fraktur, Werk- und Zeitungsschriften, Schwabacher, König-Type, Fette und Halbfette Fraktur, Gotisch, Kanzlei usw. 2. Antiqua, Mediäval, Elzevier, Kursiv. 3. Auszeichnungsschriften in Antiqua, Mediäval, Elzevier, Titel- und Zierschriften. 4. Zirkular- und Schreibschriften. 5. Initialen. 6. Ziffern und Zeichen. 7. Ornamente, Reiheneinfassungen, Untergrundmuster. 8. Vignetten. 9. Messingerzeugnisse jeder Art und 10. Holzschriften. Durch diese Anordnung ist ein leichtes Auffinden gewisser Erzeugnisse möglich, das durch ein sorgfältig bearbeitetes Inhaltsverzeichnis noch bequemer gemacht ist. Dem Inhalt selbst sind mehrere Seiten mit technischen Erläuterungen, sowie Tabellen zur Alphabetberechnung vorangestellt. Die Seiten mit den Proben sind ohne jedes schmückende Beiwerk angeordnet, so daß sie einen ruhigen und vornehmen Eindruck machen. Die Abteilungstitel zeigen nur mäßigen Schmuck, wodurch einem schnellen Veralten derselben vorgebeugt ist. Im ganzen muß die Probe als eine sehr tüchtige Leistung bezeichnet werden. Sie gibt ein übersichtliches Bild von dem regen Schaffen der Firma Emil Gursch in Berlin, der die Buchdrucker so manches gute und brauchbare Erzeugnis zu verdanken haben.

Von derselben Firma liegt noch ein Sonderheft vor, das den Namen: Deutsche Rebe trägt und die Einfassung Deutsche Rebe sowie die Vignetten Serie 104 in verschiedenen praktischen Anwendungen vorführt. Obwohl die Rebeneinfassung manches Stück enthält, das einzlen sehr gut wirkt, so machen die zusammengefügten Umrahmungen, Schilder, Leisten usw. doch einen steifen Eindruck, ein Beweis dafür, daß die Schwierigkeiten, die das typographische System jeder beweglichen Form entgegenstellt, nur sehr selten durchaus gelungen gelöst werden können. Trotz alledem wird aber die Rebeneinfassung sicher ihren Zweck erfüllen und bei geeigneten Arbeiten gerne verwendet werden.

Die *Schriftgießerei Flinsch* in *Frankfurt a. M.* bringt als Neuheit eine Auswahl von Karnevals-Vignetten nach Zeichnungen von H. Sittel, Willy Wegener und Bernhard Wenig. Die von Sittel gezeichneten Vignetten sind, nach Angaben der Firma, das Ergebnis eines künstlerischen Versuches, die Karnevalsvignette ornamental darzustellen. Meiner Ansicht nach ist der Versuch nicht gelungen, denn die Sittelschen Ornamente entbehren doch zu sehr des Witzes oder der Schalkhaftigkeit, die von jedem gerade bei solchen Zierstücken erwartet werden, die in erster Linie zur Anfertigung von Druckarbeiten dienen sollen, die bei heitertollen Festlichkeiten gebraucht werden. Da sind die Zeichnungen von Willy Wegener doch origineller und somit auch zweckmäßiger, obgleich der etwas altertümlich anmutende Stil des Künstlers eine allgemeine Verwendbarkeit der Erzeugnisse erschweren dürfte. Am besten, das heißt am lustigsten und zugleich auch am zweckentsprechendsten sind die von Bernhard Wenig geschaffenen Vignetten, die sicher allgemeinen Beifall finden werden. Die Karnevalsvignetten der Firma Flinsch verdienen aber auf alle Fälle Beachtung, denn sie zeigen, daß einem sonst verhältnismäßig sehr vernachlässigten Ziermaterial auch künstlerische Gestaltung gegeben werden kann.

Die Firma *Wilhelm Gronaus Schriftgießerei* in *Berlin* bemustert in einem Oktavheft ihre neue Schrift Vulkan, die von der Firma selbst charakterisiert wird „als eine Schrift, die bei aller Kraft doch elegant in ihrer Form ist, trefflichen Schluß der Zeile gibt und deshalb für Akzidenz und Reklame unentbehrlich ist“. Die Vulkan gehört zur Gattung der Pinselschriften und hat in der Art der Eckmann-Schrift eine ausgesprochene Horizontale bei den Mittellängen der Gemeinen. Eine gewisse Ähnlichkeit mit der Augsburger Schrift ist zweifellos bemerkbar, obgleich die Einzelformen



selbständige Schöpfungen sind. Die Schrift Vulkan ist sohin keine besonders eigenartige Ergänzung des Schriftenmaterials, aber sie wird doch ihre Liebhaber finden, die sie vor allem bei Reklamedrucksachen gerne verwenden werden.

Die Firma *Heinrich Hoffmeister* in *Leipzig* hat ein gut ausgestattetes Heft mit der Bezeichnung: Ein sicherer Weg übersandt, in dem die in Heft 9 Jahrgang 1908 des Archiv für Buchgewerbe bereits besprochenen Neuheiten der Firma in zahlreichen gut ausgeführten Anwendungsbeispielen gezeigt werden.

Von der Firma *Gebr. Klingspor* in *Offenbach a. M.* liegen zwei Hefte vor, von denen das eine: Heraldisches für Buchdrucker, das andere: Neue Anzeigen-Schriften enthält. Es bedarf wohl keiner besonderen Erörterung, daß die meisten Erzeugnisse der typographischen Heraldik nur auf dem Niveau des Dilettantismus stehen. Die verschiedenen Greife, Adler usw. entbehren jeder heraldisch-künstlerischen Grundlage, ganz abgesehen davon, daß mitunter auch die einfachsten Grundsätze der Heraldik geradezu mißhandelt werden. Mit den von den Gebr. Klingspor herausgegebenen typographisch-heraldischen Darstellungen sind endlich Zierstücke geschaffen worden, die sowohl künstlerischen wie heraldischen Forderungen vollkommen gerecht werden. Das ist leicht erklärlich, wenn man weiß, daß Professor Otto Hupp, der feinsinnige Wappenkünstler, die in flotter Schwarz-Weiß-Zeichnung gehaltenen Zierstücke entworfen hat. Neben dem Buchdrucker-Adler wirkt auch das Greifmotiv sehr ansprechend, die heraldisch richtigen Reichsadler aber werden eine willkommene Ablösung sein für die vielen unbestimmten und unbestimmbaren Adlerformen, die als Reichsadler heute noch in den Proben so vieler Schriftgießereien herumflattern. Den Schluß des wertvollen heraldischen Zierrates bildet das Wappen Seiner Heiligkeit des Papstes Pius X., das auch für mehrfarbigen Druck geliefert wird. Weniger befriedigen kann mich das Heft derselben Firma, das neue Anzeigen-Schriften enthält. Dies ist um so mehr der Fall, wenn ich sehe, daß ein so tüchtiger Schriftkünstler wie Professor Otto Hupp, der Urheber dieser Schriften ist, die die Namen führen: Lichte Tam Tam, Volle Tam Tam und Kegelschrift. Das Vorwort des Zeichners lautet: „Laute, auffallende ja schreiende Anzeigenschriften sind nun einmal nötig geworden; das bestätigt ein Blick in die erstbeste Zeitung. Ob sich dies unfeine Bedürfnis nicht in einer weniger abstoßenden Form befriedigen ließe, als es zumeist geschieht? Diese Frage war die Mutter der nachfolgenden Versuche." Nun, ich bin der Ansicht, daß die Versuche gescheitert sind. Gewiß, es gibt auffallende, schreiende, ja sogar sehr häßliche Anzeigenschriften, die weit, weit hinter den Versuchen von Professor Otto Hupp zurückstehen müssen, aber weder die lichte noch die volle Tam Tam zeigen neue originelle Formen, die sie über die anderen Anzeigenschriften hervorheben. Die Kegelschrift ist ja originell, aber ob die kegelförmige Gestaltung der Grund- und Haarstriche der einzelnen Buchstaben gerade von künstlerischem Reiz ist, das erscheint mir etwas sehr fraglich. Und doch sind die Versuche von Professor Otto Hupp sehr lehrreich, denn sie zeigen klar und deutlich, daß es keine leichte Aufgabe ist, Reklameschriften künstlerisch zu gestalten. Dies Ergebnis wird manchem zeigen, daß der Entwurf künstlerischer Anzeigenschriften ungemein schwierig ist, wenn sogar ein so ausgezeichneter Schriftzeichner und feinsinniger Künstler wie Otto Hupp keine befriedigende Lösung finden konnte.

Die Firma *Benjamin Krebs Nachfolger* in *Frankfurt a. M.* hat ein umfangreiches Heft übermittelt, das den Titel Archiv-Antiqua trägt. Die Archiv-Antiqua ist eine Schrift in der Art der Grasset, Sorbonne, Lessing, Roosevelt, Toskana und wie sonst noch die Schriften mit halbkräftigem Bilde und niedrigen Gemeinen heißen. Sie ist aber eigenartiger als die vorgenannten internationalen Erzeugnisse. Die Archiv-Antiqua liest sich gut und wirkt dekorativ sowohl auf Akzidenzen wie im glatten Satz, wie sich an den zahlreichen Beispielen des Heftes ersehen läßt. Die zur Schrift geschnittene Kursiv gefällt mir weniger, denn der zu schräge Neigungswinkel wirkt nicht nur ungewohnt, sondern sogar störend. Ferner erscheint das Bild einzelner Buchstaben der größeren Grade fleckig, weiter fehlt der Kursiv die Ruhe, die sich in der gewöhnlichen Archiv-Antiqua so wohltuend äußert. Eine halbfette Archiv-Antiqua ergänzt die Garnitur aufs beste.

Die Schriftgießerei *Julius Klinkhardt* in *Leipzig* führt in einem umfangreichen Musterhefte ihre Saxonia-Schriften und Neue Römische Schriften vor, die von dem Künstler Richard Grimm in Leipzig entworfen und nach dessen Angaben in mehreren Garnituren geschnitten worden sind. Die Schriften zeigen einen ganz eigenartigen, fast strengen, oder besser gesagt, energischen Zug, der ihnen das Zeichen einer besonderen Selbständigkeit gibt. Dabei sind die Schriften klar und deutlich, sohin leicht lesbar. Selbst die aus kleinen Graden gesetzten Buchseiten des Probeheftes ermöglichen, trotz aller Geschlossenheit, fließendes Lesen. Die Zeilen und Sätze aus größeren Graden wirken vornehm und ergeben eine künstlerische Wirkung, die sich sonst nur bei gezeichneten Schriften bemerkbar macht. Infolge der vorhandenen halbfetten Garnituren ist die Verwendbarkeit der Schriften eine sehr große, die noch erhöht wird durch den von dem Künstler geschaffenen Schmuck sowie Initialen, die sowohl für einfarbigen wie auch für mehrfarbigen Druck geeignet sind.

Das neueste Erzeugnis der Schriftgießerei *J. G. Schelter & Giesecke* in *Leipzig* ist eine in 10 Graden geschnittene Meier-Schrift, zu der auch passende Initialen sowie entsprechender Schmuck geschaffen wurde. Der Name des Zeichners C. F. Meier in Darmstadt, soviel ich weiß ein Schüler von Professor Peter Behrens, dient zur Bezeichnung der Schrift, die nicht ohne weiteres in eine bestimmte Gattung eingereiht werden kann, da sie eine eigenartige selbständige Schöpfung ist. Die Meier-Schrift ist eine Quadrat-Schrift, bei der Rundungen ganz vermieden sind und insbesondere der horizontale Charakter der Fuß- und Kopflinien stark betont ist. Die Schrift charakterisiert sich sohin als eine selbständige Schöpfung, die aber doch nicht befriedigen kann, denn manche Buchstabenformen sind nicht mehr originell, sondern schon etwas bizarr und daher auch schwer leserlich, so z. B. U N M m O Ü vor allem aber s und S, die leicht mit einer 5 verwechselt werden können, wenn sie alleinstehen. Als Buchschrift, insbesondere in kleinen Graden ist die Meier-Schrift schwer lesbar, in den größeren Graden wirkt sie dagegen monumental, wenn auch auf Kosten der „brutalen Lesbarkeit". Die Schrift wird sohin in erster Linie für Akzidenzen in Betracht kommen, was auch die Firma selbst zugibt, indem sie im Vorwort sagt, „daß die Meier-Schrift zunächst eine Zier- und Titelschrift



ist". Wenn aber in dem Vorwort gesagt wird: „Von diesen Empfindungen beseelt, erscheint nun auch die vorliegende Schöpfung des Darmstädter Künstlers, der sich die Aufgabe gestellt hat, die Lateinschrift in gleich konstruktivem Sinne zu behandeln, wie es Peter Behrens mit der gotischen Schriftform getan hat", so dürfte dies darauf zurückzuführen sein, daß die Behrens-Antiqua erst nach der Meier-Schrift erschien, der Firma also die Umgestaltung der Lateinschrift in streng klassische Formen durch Peter Behrens noch nicht bekannt gewesen sein konnte.

Als Vorproben weiterer Neuheiten derselben Firma dürfte das Heft Neue Schriften gelten, das Proben der Leipziger Lateinschrift, der Liane, der schmalen und fetten Schelter-Antiqua, der Engen halbfetten Schulfraktur, der Salzmannschrift, Othello und schraffierten Fafner enthält. Ich werde auf diese Schriften nach Eingang der Hauptproben näher eingehen.

Über die Lessing-Schriften der Firma *Wilhelm Wöllmers Schriftgießerei* in *Berlin* wurde bereits in früheren Heften berichtet. Von der jetzt vorliegenden Lessing-Kursiv kann wohl mit Recht gesagt werden, daß sie etwas verspätet kommt. Sie ist, wie die Antiqua, englischen Ursprungs, paßt aber für die deutschen Verhältnisse ebensogut, zumal deren Schnitt eine so gute Durchführung erfuhr, wie man es selten findet. Die Schrift ist mit zweierlei Versalien ausgestattet, wodurch sie sowohl als Zirkularschrift, als auch für Akzidenzzwecke gute Verwendung finden kann. Durch die gleichzeitig herausgegebene Wöllmer-Kursiv macht sich die Firma, wenn ich so sagen darf, gewissermaßen selbst Wettbewerb. Es dürfte daher die eine oder die andre der beiden erwähnten Kursivschriften ihre Entstehung wohl mehr dem Zufall als dem Bedürfnis zu verdanken haben. Wenn ich einen Vergleich zwischen beiden Kursivschriften anstelle, dann muß ich offen gestehen, daß mir die Lessing-Kursiv besser gegefällt als die Wöllmer-Kursiv, der die vornehme gefällige Ruhe der Kursivschriften mangelt. Der Zeichner der Schrift, Heinrich Wieynk, hat besonders in die Versalien etwas gesuchte Elemente hineingebracht, die die ganze Schrift unruhig machen. Die Gemeinen erscheinen mir reichlich groß, denn sie wirken etwas zu auffällig. Der Schrift fehlt sohin diejenige Einheitlichkeit des Stiles und Ausgeglichenheit, die wir an der von demselben Künstler geschaffenen Trianonschrift so sehr schätzen.

Für den Bedarf der Zeitungsdruckereien bringt die Firma Wilhelm Wöllmers Schriftgießerei noch eine Auswahl von Messinglinien für Reklameränder, die bei einfachster Zusammensetzbarkeit doch recht gute Wirkungen ergeben. Chronos.

Aus den graphischen Vereinigungen.

Altenburg. In der am 28. Oktober 1908 stattgehabten Sitzung der *Graphischen Vereinigung* berichtete der Vorsitzende über die Aufgaben und Ziele der Graphischen Vereinigung und wies darauf hin, daß ein jedes Mitglied nach Kräften dazu beitragen möge, das Interesse an den beruflichen Bestrebungen zu fördern. Zur Ausstellung gelangte eine reichhaltige Sammlung von Akzidenzarbeiten, wie sie die tägliche Praxis bietet und welche der Chemnitzer Typographische Klub zu einer Rundsendung (Nr. 61) zusammengestellt hatte. Es ist erfreulich, daß in jüngster Zeit auch die fachtechnischen Vereinigungen in der Provinz dem Verband der Deutschen Typographischen Gesellschaften Material zu Rundsendungen zur Verfügung stellen. Um so befremdender muß daher der den Chemnitzer Arbeiten vom Arbeitsausschuß des Kreises Leipzig beigefügte Bericht auf die kleinen Vereinigungen wirken. Es wurde allgemein zum Ausdruck gebracht, daß gerade Arbeiten aus der Praxis, wenn sie auch nicht immer erstklassig sind, stets ein bleibendes und förderndes Anschauungsmaterial bieten. — Das bekannte Plakat: Katzenzungen (Rundsendung Nr. 45) bildete mit seinen zahlreichen Farbenskalen einen lehrreichen Gegenstand zum Vergleich der künstlerischen Wirkung einer 16 farbigen Chromolithographie mit einem typographischen Dreifarbendruck. — Der erste technische Abend derjenigen Übungen, die sich vorwiegend mit dem Werksatz befassen sollen, fand unter reger Beteiligung am 11. November statt. Herr *C. Kunze* führte in einem gut durchgearbeiteten Bericht in die Elementarbegriffe der Satztechnik ein. -o-.

Berlin. In der ersten Sitzung, die die *Typographische Gesellschaft* im Monat Oktober abhielt, sprach Herr Dr. *M. Klein* über: Natur- und Kunstgenuß. Er erläuterte den Begriff des Schönen, das immer nur in Beziehung zum Menschen in die Erscheinung trete, indem die Auffassung, die der einzelne Mensch von den Natureindrücken gewinne, diejenigen Empfindungen auslöse, die wir schön nennen. Hieraus erkläre sich die verschiedenartige Auffassung, welche über den Begriff des Schönen herrsche. Durch naheliegende Beispiele wußte der Vortragende auch seine rein ästhetischen Ausführungen vollständig zu machen. — In der folgenden Sitzung waren die der Gesellschaft in letzter Zeit zugegangenen Schriftgießerei-Neuheiten ausgestellt. Herr *Georg Wagner* hielt einen Vortrag über diese Erzeugnisse. Hinsichtlich der umfangreichen Gesamtproben sei es fraglich, ob diese in der Regel eine lange Herstellungszeit erfordernden Veröffentlichungen noch zeitgemäß und zweckentsprechend seien. Bei der sich überstürzenden Produktion erscheine es praktischer, die Neuheiten in gleichartig ausgestatteten Heften erscheinen zu lassen. Die Versuche, Fraktur und Antiqua in sogenannten Bastardschriften zu vereinigen, scheine aufgegeben zu sein, denn es werde auf beiden Gebieten Neues geschaffen. Bei den Ornamenten könne beobachtet werden, daß das rein Künstlerische nicht die weiteste Möglichkeit der Anwendung biete. Wenn man die persönlich gehaltenen Vignetten der letzten Zeit einmal angewendet gesehen habe, erkenne man sie sofort wieder und werde sie leicht als veraltet ansehen. Der Redner ging dann auf die einzelnen Proben näher ein und würdigte sie sowohl ihrer künstlerischen Wirkung als auch der praktischen Verwendbarkeit nach. Den Schluß der Sitzung bildeten Verhandlungen über den Vorbereitungskursus für das Landschaftszeichnen. Nachdem sich bereits 20 Teilnehmer gemeldet, wurde beschlossen, am 6. November unter der Leitung des Herrn Georg Wagner damit zu beginnen. — Am 3. November 1908 führte Herr *Albert Stolzenwald* ein ihm gesetzlich geschütztes Verfahren zur Beschleunigung des Handsatzes vor. Es besteht in der Benutzung von aus haltbarem Material hergestellten



Einlagen in die Fächer der Schriftkästen, die der Erfinder Eilgriffböden nennt. Dieselben sind mit kreisrunden Vertiefungen versehen, deren Durchmesser geringer ist, als die Länge der Buchstaben. Dadurch wird bewirkt, daß die in der Vertiefung liegenden Typen den Rand der Höhlung stets auf einer Seite überragen und sich darum vom Setzer leicht ergreifen lassen. Auch die Staubansammlung wird bei Anwendung der Eilgriffböden vermieden; mit einem angefeuchteten Pinsel läßt sich der Staub aus dem ziemlich leer gesetzten Kasten leicht entfernen. Durch das Verfahren, das z. B. in der Buchdruckerei Rudolf Mosse von zahlreichen Setzern benutzt wird, soll eine Mehrleistung von 20% erzielt worden sein. Im weitern Verlauf der Sitzung hielt Herr *Georg Wagner* einen Vortrag über die neueren Schriftgießerei-Erzeugnisse. Nach seinen Beobachtungen ist die Periode der strengen Schrifteinheit in der Drucksachen-Ausstattung bereits ins Wanken gekommen, indem vielfach verschiedenartige Schriftcharaktere zusammen verwendet werden. — Am 17. November sprach Herr *Kemmel* über: Chromolithographie, zu welchem Zwecke er die Farbenskalenabzüge, fertige Drucke und das in Ölmalerei ausgeführte Original eines zwölffarbigen Reklamebildes ausgestellt hatte. An der Hand der Ausstellung erläuterte er die Herstellung dieser im wesentlichen in Kreidemanier ausgeführten Bilder. Die Federmanier wurde praktisch veranschaulicht, indem Herr Georg Wagner auf einen an Ort und Stelle präparierten Stein eine flüchtige Skizze fertigte und sodann einige Abzüge davon machte. Herr *Wilhelm Boldt* schilderte sodann die Citoplate und ihre Arbeit. Er wies darauf hin, daß im modernen Zeitungsbetriebe mit jeder Minute gegeizt werden müsse, daher auch alle Mittel angewendet werden müßten, die dazu dienen könnten, den Redaktionsschluß hinauszuschieben. Diesem Zwecke diene auch die Citoplate zur Herstellung der Rundstereotypieplatten. Ein etwa 2 m hoher Kessel, welcher etwa 4500 Kilo Metall faßt, mit einem Rührwerk und einem Reinigungsrost versehen ist, trägt an drei Seiten einen Gießapparat. Durch leichten Hebeldruck öffnet sich der Gießmund, das Metall fließt durch den eigenen Druck in die mit der Matrize versehene Gußschale und wird durch das den Hohlraum des Gießinstrumentes umfließende Wasser sofort abgekühlt. Dann wird die Matrize von der Platte losgelöst, das Instrument wieder geschlossen und zum Guß einer zweiten Platte geschritten, während die erste automatisch weiter bearbeitet wird, bis sie für die Rotationsmaschine fertig ist. Die Citoplate liefert in der Minute sechs Platten. Da das Metall nur eine Temperatur von 300 Grad zum Guß erfordert, lassen sich zehn bis zwölf Platten aus einer Mater gießen. Die Citoplate erfordert zur Bedienung sechs Arbeiter, leistet aber das Doppelte von dem, was mit dem gewöhnlichen Verfahren erreicht werden kann. Zum Schluß wurden einige drucktechnische Fragen von Herrn Obermaschinenmeister *Werra* beantwortet und hervorgehoben, daß man gegen das Rupfen des Papiers beim Druck bunter Farben nicht mit dünnem Firnis, sondern mit Schweineschmalz geschmeidiger machen und die Farben stets erst mit starkem Firnis gehörig verreiben möge; Tonfarben könne man mit Mischfirnis bester Qualität verdünnen, ohne daß die Nuance der Farbe dadurch beeinflußt werde. Vorsicht sei natürlich bei allen diesen Hantierungen geboten, damit man des Guten nicht zu viel tue. B.

Braunschweig. Am 11. Oktober 1908 veranstaltete die *Typographische Vereinigung* eine Ausstellung von Skizzen, Zeichnungen, Entwürfen, Drucksachen, Tonplattenschnitten verschiedenen Materials, Zinkätzungen usw., alles Arbeiten, welche von Mitgliedern der Gesellschaft seit Bestehen der Vereinigung angefertigt worden sind. Durch die Ausstellung, die von dem Vorsitzenden mit einer Ansprache eröffnet wurde, sollte Berufsangehörigen und Freunden ein Überblick über die geleistete Arbeit und das technische Können der Mitglieder gegeben werden. Eine Vervollständigung erfuhr die Schaustellung durch eine Sammlung moderner Akzidenzarbeiten, die von dem Deutschen Buchgewerbeverein überlassen worden war. — Am 11. Oktober fand ein gemütliches Beisammensein statt, bei dem auch die Namen derjenigen Herren bekannt gegeben wurden, die aus der Beteiligung an dem letzten Preisausschreiben siegreich hervorgegangen waren. Es waren dies: I. Preis W. Thies, II. Preis Fr. Rätz, III. Preis H. Piepenschneider, IV. Preis E. Piepenschneider, V. Preis A. Witte, VI. Preis H. Albrecht. — Am 18. Oktober erfolgte ein Ausflug nach Schöningen, wo Herr *Rätz* auf Wunsch der dortigen Berufsangehörigen einen Vortrag hielt über: Johannisfestdrucksachen. — Am 20. Oktober wurde das von seiten des Arbeitsausschusses der Leipziger Typographischen Vereinigung über das letzte Preisausschreiben der Typographischen Vereinigung Braunschweig (Umschlagtitel) eingegangene Gutachten verlesen, das allseitige Anerkennung fand. — In den am 13., 20. und 27. November stattgehabten Sitzungen lagen Schriftgießereineuheiten aus, die zum Teil von Herrn *Witte*, zum Teil von dem Vorsitzenden besprochen wurden. Letzterer benutzte diese Gelegenheit, um am 27. November an der Hand vieler Beispiele zu schildern, wie eine gute stilgerechte Arbeit entsteht und wie es möglich ist, große Bilddrucke auf der Tiegeldruckpresse herzustellen. Auch die Anfertigung von Faltschachteln, bei welchen Prägen, Drucken, Stanzen und Ritzen in *einem* Arbeitsgang vor sich geht, wurde erläutert. Allseitige Anerkennung fanden die Ferrotypen, die unverwüstlich sind und deren Anschaffung für Druckereien trotz deren hohen Preises nur vorteilhaft sein kann. Der Bezirksverein des Verbandes der Deutschen Buchdrucker hat die Typographische Vereinigung mit der Ausarbeitung eines Preisausschreibens zur Erlangung von Entwürfen zu einem Briefkopf beauftragt. Das Ergebnis dieses Wettbewerbes soll von der Typographischen Gesellschaft in München bewertet werden. — Von der Anfertigung einer Neujahrskarte für die Vereinigung wurde für dieses Jahr abgesehen, da die Mitglieder anderweitig stark beschäftigt und die Kosten für die Herstellung der Karten zu erheblich sind. Hd.

Bremen. Der *Typographische Klub* besichtigte am 16. Oktober 1908 die Werkstätten für Kunst im Handwerk, wobei mancher Hinweis auf geschickte räumliche Ausnutzung und sinnreiche Dekoration gegeben wurde. — Am 19. Oktober wurden die Johannisfestdrucksachen einer wiederholten Besprechung unterzogen. — Am 31. Oktober waren die Mitglieder zu einem Vortrage eingeladen, den Herr Professor *von Weißenbach* aus Leipzig im Fachphotographenverein hielt und der das Thema: Die Photographie in natürlichen Farben, unterstützt durch eine größere Anzahl von Lichtbildern, oft humorvoll behandelte. — Am folgenden Tage sprach Herr Professor *von Weißenbach* im Typographischen Klub über die Herstellung des Buches



bei den Japanern, wobei eine wirkungsvolle Ausstellung den Vortrag wesentlich ergänzte. — Am 18. November hielt Herr *Kleye* aus Leipzig einen Vortrag über: Die Papierfabrikation und ihre Entwicklung. Anfangend bei den sich auf Stein befindlichen Überlieferungen aus der Vorzeit schilderte er die Herstellung des Papiers aus der Papyrusstaude, behandelte alsdann die nach und nach dazu gekommenen Ersatzstoffe, deren bedeutendste heute Hadern, Holzschliff, Zellulose und Stroh sind. Die Fabrikation, die sich heute die vollkommensten Maschinen zunutze macht, wurde durch eine große Anzahl von Lichtbildern zur Anschauung gebracht. R.

Breslau. In der am 7. Oktober 1908 stattgefundenen Sitzung der *Typographischen Gesellschaft* hielt Herr *Franz Spickenheuer* einen Vortrag über: Die Berechnung von Drucksachen nach dem Minimal-Druckpreistarif. Eine Wiederholung der ausführlichen Darlegungen würde hier zu weit führen, es sei nur festgestellt, daß der Vortragende es mit Geschick verstand, eine gute Belehrung über das so schwierige Gebiet der Drucksachenberechnung zu geben. Nach diesem Vortrag berichtete Herr *Schultes* über eine Sammlung Gelegenheitsdrucksachen, die dem Johannisfestdrucksachen-Austausch beigegeben waren. — In der Sitzung am 21. Oktober sprach Herr *C. Schmidt* über: Die Arbeiten der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien. Er bedauerte zunächst, der allgemein günstigen Beurteilung dieser Arbeiten nicht zustimmen zu können, hauptsächlich wegen deren oft sehr unwahrscheinlich wirkenden Herstellung. Bei fast keiner Arbeit sei auf die praktische Verwendbarkeit Rücksicht genommen, selbst die elementarsten Regeln, die jeder Lehrling beherrschen solle, seien vielfach außer acht gelassen worden. Die Zeit zur Anfertigung tadelloser Arbeiten sei aber reichlich vorhanden gewesen, das bewiesen die mehrfarbigen Druckarbeiten, unter denen sich auch sehr gute befänden. An den Vortrag knüpfte sich ein kurzer Meinungsaustausch, in dem bemerkt wurde, daß die Arbeiten doch Schülerarbeiten seien, daher nicht zu streng beurteilt werden dürften. Nach Bekanntgabe verschiedener Eingänge wurden die gedruckten Bedingungen für den Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen zu einer Neujahrskarte für die Gesellschaft verteilt. Die Bewertung der eingehenden Arbeiten hat die Typographische Gesellschaft in München übernommen. — Am 4. November besprach Herr *C. Schmidt* eine von ihm zusammengestellte Rundsendung, die die Bezeichnung führt: Arbeiten des Kreises Breslau des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften. Ein Teil dieser Arbeiten war bereits seiner Zeit während des Verbandstages in Berlin ausgestellt gewesen. An der Rundsendung sind außer Breslau, das sowohl qualitativ wie quantitativ an erster Stelle steht, noch beteiligt: Görlitz, Liegnitz, Zittau, Bautzen, Glogau, Grünberg, Brieg, Kattowitz und Neiße. Herr *Winkler* berichtete sodann eingehend über die in letzter Zeit von den Schriftgießereien herausgebrachten Neuheiten, wobei er dem regen Schaffen der Schriftgießer lebhafte Anerkennung zollte. — Am 18. November hielt Herr Oberlithograph *Bock* einen sehr lehrreichen Vortrag über das Thema: Wie entsteht eine farbige Lithographie? Er gab einleitend eine sehr anschauliche Schilderung von der Arbeitsweise des Lithographen, erklärte hierauf die Übertragung der Zeichnung auf Stein mittels Durchpausens, die Vornahme der Korrektur und erläuterte, in welchen Fällen die Federmanier praktischer ist als die Kreidemanier. An der Hand vorhandener Farbenabzüge wurde alsdann die Entwicklung eines zwölffarbigen Plakates und einer neunfarbigen Speisekarte gezeigt. Herr Bock erklärte sodann an ausgestellten Plakaten noch die verschiedenen bei der Herstellung angewendeten Verfahren. G-e.

Frankfurt a. M. Am 3. Oktober fand die fünfte Generalversammlung der *Typographischen Gesellschaft* statt. Aus dem vom Vorsitzenden, Herrn Hoffmeister, gegebenen Geschäftsbericht ist zu entnehmen, daß im verflossenen Vereinsjahr ein außerordentlich reichhaltiges Programm erledigt wurde. Es fanden außer einer Generalversammlung 40 Vereinsabende statt. Die Geschäfte des Vorstandes wurden in 19 Sitzungen erledigt. Außer zahlreichen Berichten über Rundsendungen, Arbeiten aus der Praxis usw. wurden 16 Vorträge gehalten. Ferner fand ein vom Vorsitzenden geleiteter Skizzierkursus statt. Mehrere Preisausschreiben wurden erlassen und Ausflüge veranstaltet. Der Kassenbericht verzeichnete eine Einnahme von M 1705.37, eine Ausgabe von M 1306.62, mithin ein Kassenbestand von M 398.75. Die Vorstandswahl hatte folgendes Ergebnis: H. Hoffmeister I. Vorsitzender; C. Fritz, II. Vorsitzender; H. Kühn, Kassierer; A. Ahrndt, korrespondierender Schriftführer; M. Holz, protokollierender Schriftführer; C. Claußen, Bibliothekar; A. Petersen, Archivar; G. Mori und A. Viertel, Beisitzer. Außerdem wurde die Preisrichterkommission und der Kreisausschuß gewählt. Von den eingegangenen Anträgen wurden folgende durch einstimmigen Beschluß angenommen: 1. Der Abonnementsbetrag für das Archiv für Buchgewerbe ist für jedes Vierteljahr im voraus zu entrichten; 2. für die jeweiligen Vorstandssitzungen wird den Vorstandsmitgliedern eine Entschädigung gezahlt, die von der Generalversammlung festgesetzt wird. — Am 9. Oktober behandelte Herr *M. Wöller* das Thema: Mehr setzen, weniger bauen. Ausgestellte mustergültige und einige mittelst Linienkonstruktion hergestellte, nach der Meinung des Vortragenden nicht gut gesetzte Arbeiten trugen zum Verständnis des Gesagten wesentlich bei. Seine vortrefflichen Ausführungen gipfelten vor allem in der nicht häufig genug zu wiederholenden Forderung: die Schrift bei jeder Drucksache als die Hauptsache gelten zu lassen und alle Mätzchen, wie Zeilenfüller, überflüssige Linien usw. zu vermeiden. — Papier, dessen Ursprung, Herstellung und Verwendung, lautete der am 13. November gehaltene Vortrag des Herrn *H. Gläßner*. Dieses Thema ist für zwei Abende bestimmt, in der Zwischenzeit, und zwar am 18. November, wurde die Papierfabrik in Bensheim besucht. — Das diesjährige fünfte Stiftungsfest feierte die Gesellschaft am 7. November in Gestalt eines gemütlichen Tanzkränzchens nebst Gesangs- und deklamatorischen Vorträgen. — Am 27. November wurde der in den Verbandsmitteilungen erschienene, von Herrn Schmiedchen verfaßte Artikel: Zeitfragen, sowie die von Herrn Westheim im Werkblatt veröffentlichte Erwiderung besprochen, wobei die Anwesenden durchaus den Standpunkt des Herrn Schmiedchen vertraten. Der diesjährige Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen zu einer Neujahrskarte brachte leider kein gutes Ergebnis. Es waren nur 14 Entwürfe eingegangen, deren Bewertung die Vereinigung Concordia in Köln übernommen hat. Bemerkt sei hier, daß sich bei der Beteiligung an Preisausschreiben eine gewisse Flauheit zeigt, an der wohl die vielen, eigentlich in etwas



übertriebenem Maße veranstalteten Ausschreiben einzelner Fachzeitschriften schuld sein mögen. — Die Typographischen Gesellschaften in Erfurt, Flensburg, Karlsruhe, Kassel und München haben die Typographische Gesellschaft in Frankfurt a. M. um Bewertung der eingegangenen Entwürfe für ihre Neujahrskarten gebeten. Diesem Wunsch wurde durch Erstattung eingehender Berichte entsprochen. -ss-.

Glogau. Die *Typographische Vereinigung* hielt am 21. Oktober 1908 eine ordentliche Monatsversammlung ab, nachdem in den beiden vorhergehenden Monaten keine Versammlung stattgefunden hatte. Kassierer Otto erstattete den Kassenbericht für das III. Vierteljahr, der an Einnahmen M 103.43, an Ausgaben M 37.40 auswies, so daß ein Bestand von M 66.03 vorhanden war. Der Vorsitzende *Selle* berichtete hierauf über das Ergebnis des Wettbewerbes zur Erlangung von Entwürfen zu einem Briefkopf. Die eingegangenen 22 Arbeiten waren von der Typographischen Vereinigung Leipzig bewertet und eingehend beurteilt. Die Preise kamen wie folgt zur Verteilung: Panse I. Preis, Kaiser II. Preis, Böhm III. Preis; Trostpreise: Stark, Lindner und Gatz. Die Versammlung beschloß den mit dem ersten Preise ausgezeichneten Entwurf ausführen zu lassen. Hierauf wurde der Inseratenwettbewerb der Buchdruckerwoche besprochen, wobei die entfaltete große Arbeit unumwunden anerkannt, jedoch auch der Wunsch ausgesprochen wurde, daß derartig umfangreiche Rundsendungen in kleineren Abteilungen in Umlauf gesetzt werden möchten, weil dann die Übersichtlichkeit eine bessere wäre. K.

Hamburg. Am 2. September 1908 brachte nach Beendigung der Ferien die *Typographische Gesellschaft* diejenigen Entwürfe zur Ausstellung, welche infolge des erlassenen Wettbewerbs zur Erlangung eines Exlibris für die Gesellschaft eingegangen waren. Die Bewertung der Arbeiten hatte die Typographische Gesellschaft München übernommen; die drei Preise fielen an Herrn Albert Groth, lobende Erwähnungen erhielten die Herren A. de Lemos, Paul Kempin und Karl Trenkner. — Am 9. September 1908 sprach Herr *Friedrich Bauer* über: Die normale Bildstärke der Messinglinien. Die Ausstellung des Küttnerschen Johannisfestdrucksachen-Austausches wurde von den Mitgliedern mit Interesse besichtigt. Die Besprechung der einzelnen Arbeiten erfolgte durch Herrn *F. Preilipper.* — Die Mitgliederversamlung am 7. Oktober brachte die Neuwahl der zwei Ämter des Vorstandes; wieder gewählt wurden die Herren G. Horstmann, A. de Lemos und W. Prehm. Gleichzeitig waren ausgestellt Münchener Schülerarbeiten und eine Rundsendung des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften. Der Vortrag des Herrn *Otto Oertel*, Bremen, über: Die verschiedenen Reproduktionsverfahren hatte eine große Anzahl Mitglieder nach dem Vortragssaale des Museums gelockt; leider wurden die gehegten Erwartungen nicht erfüllt, denn der Vortrag war alles andre als interessant. Eine Menge trocknen Fachwissens, aber kein Erklären, wie nun tatsächlich die verschiedenen Reproduktionsverfahren ausgeführt werden und auf welcher Grundidee sie beruhen. Es wäre doch sehr zu empfehlen, daß die typographischen Gesellschaften etwas weniger rosig über Vorträge berichten, die nicht weiter zu empfehlen sind. — Ein neuer Kursus im typographischen Skizzieren wurde am 21. Oktober unter der Leitung des Herr Karl Trenkner begonnen. Die Übungen in der Kalkulation von Drucksachen wurden fortgesetzt. — Die neuen Unterrichtskurse für Typographen an der Kunstgewerbeschule begannen am 13. Oktober, der Unterricht wird in der bisherigen Weise fortgeführt, im Laufe der nächsten Monate wird jedoch schon die neu eingerichtete Schuldruckerei in Betrieb genommen, um auch praktisches Arbeiten zu ermöglichen. — Anfangs November wurde die Einrichtung der Raster-Phönix-Companie besichtigt, wobei den Mitgliedern gezeigt wurde, wie jeder Buchdrucker mit dem Raster-Phönix-Apparat sich eine Autotypie selbst in kurzer Zeit herstellen könne. Gewiß wird es bei einiger Übung gelingen, brauchbare Ätzungen herzustellen, jedoch glaube ich nicht, daß die Qualität dieser Autos denen der Ätzanstalten an Güte gleichkommt. — Am 2. November hielt Herr Professor Freiherr *H. von Weißenbach* aus Leipzig einen Vortrag über: Die Photographie der natürlichen Farben, der durch eine große Anzahl farbenprächtiger Lichtbilder erläutert wurde. — Die große, alljährlich am Bußtag von der Typographischen Gesellschaft veranstaltete Ausstellung brachte die Inserat-Entwürfe der Kolberger Anstalten für Exterrikultur und etwa 100 Entwürfe einer Si-Si-Annonce, welche aus einem Wettbewerb der Gesellschaft hervorgegangen waren. Preise erhielten: Für Hochformat: I. Preis Alb. Groth, II. Preis H. Klutke, III. Preis P. Kempin, IV. Preis H. Garstens; für Querformat: I. Preis H. Klutke, II. Preis A. de Lemos, III. Preis H. Carstens und 4. Preis G. Horstmann. Das Preisrichteramt bestand aus den Herren: Schuback und Hindorff, Direktoren der Si-Si-Werke, Kunstmaler H. Salzmann, Friedr. Bauer und E. Brandt. Fp.

Hannover. In der am 6. Oktober 1908 abgehaltenen Sitzung der *Typographischen Vereinigung* hielt Herr *Alberti* einen Vortrag über: Setzersünden, der sehr interessant und lehrreich war. — Am 9. Oktober 1908 wurde das Stiftungsfest in Form eines Herrenkommerses gefeiert und am Tage darauf die I. Niedersächsische Photographische Ausstellung im Künstlerhause besucht. — Am 20. Oktober folgten die Mitglieder einer Einladung des Drucker- und Maschinenmeister-Vereins zu einem Vortrage über: Lichtdruck. — In der Sitzung am 27. Oktober besprach Herr *Alberti* die Johannisfestdrucksachen, wobei er zum Schluß hervorhob, daß neben einer Reihe guter Arbeiten ein großer Teil wenig lobenswerter Arbeiten vorhanden sei. In der Absicht, etwas ganz besonders Schönes zu machen, geschehe in der Regel des Guten zu viel, was jeder Drucksache zum Nachteil gereiche. Einfache, schöne Leistungen seien sehr wenig in der Sammlung zu finden. Hierauf sprach Herr *Wandelt* noch über Plakatsatz und seine Schwierigkeiten.—Am 5. November wurde mit dem Zeichenunterricht angefangen, der mit dem Quellstift beginnt. An demselben Abend wurde ein Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen für eine Neujahrskarte ausgeschrieben, die mit gegebenem Material in drei Farben ausgeführt werden soll. — In der Sitzung am 12. November lagen drei Rundsendungen des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften vor, und zwar: Arbeiten der Fortbildungsschule München, Diplome der Typographischen Gesellschaft Hamburg und Inserate der Berliner Typographischen Gesellschaft, die eingehend besprochen wurden. Bei den Hamburger Diplomen konnte festgestellt werden, daß neben einer Anzahl guter Leistungen ein großer Teil den



Anforderungen nicht entsprach, die an ein Diplom gestellt werden müssen. -t-.

Leipzig. In der *Typographischen Gesellschaft* sprach am 7. Oktober Herr *Winter* über: Die Entstehung, Zweck und Herstellung von Zeitungen. Geschriebene Flugblätter, meist religiösen Inhaltes, seien als die Vorläufer der Zeitungen anzusehen. Die älteste bekannte gedruckte Zeitung stamme aus dem Jahr 1630. Allmählich sei die Politik zur Geltung gekommen, auch der Handel habe sehr bald die Macht der Presse erkannt und benutzt. Durch die Fortschritte der Maschinen- und Papierindustrie sei es möglich geworden, die heutigen umfangreichen Tageszeitungen herzustellen. Eine großartig organisierte Redaktion in Verbindung mit Telegraph und Telephon sorge für die schnellste Berichterstattung. Hieran schloß sich eine interessante Schilderung einer modernen Zeitungssetzerei, der Herstellung der Rundplatten und des Rotationsdruckes. — Herr *Schwarz* gibt noch eine geschichtliche Erklärung über: Der Theuerdank (Theuerdanktype). Das Werk ist um das Jahr 1510 das bedeutsamste typographische Druckerzeugnis. An Stelle der gotischen Type ist zum erstenmal die Kanzleischrift, die Vorläuferin der Fraktur, angewendet. — Am 11. Oktober 1908 fand ein gemeinschaftlicher Besuch des städtischen Museums statt, wobei Herr Hofrat Dr. Th. Schreiber in bereitwilligster Weise die Führung übernommen hatte. — Am 21. Oktober hielt Herr *Süßespeck* einen Vortrag über: Wie üben wir Hand und Auge unsrer Lehrlinge, um brauchbare Illustrationsdrucker zu erziehen, der ein Bild gab, in welcher Weise an der Buchdruckerlehranstalt der Fachunterricht erteilt wird. Der Zeichenunterricht und die Kenntnis der Farben werde als unerläßlich notwendig für den Drucker angesehen. In der Behandlung der Klischees werde Anleitung gegeben, auch die verschiedenen Zurichteverfahren in entsprechender Weise gelehrt, da die zeitraubenden alten Zurichteverfahren allmählich verschwänden. Der ganze Lehrgang werde durch praktische Übungen unterstützt. — Über die Stärke der Linienbilder gab Herr *Schwarz* noch eine technische Erklärung und streifte dabei die Beschlüsse der Versammlung der Schriftgießereibesitzer. — Am 26. Oktober begann unter Leitung des Herrn Delitzsch der Unterrichtskursus im Schriftschreiben, der in der Kgl. Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe stattfindet. — Am 31. Oktober fand eine Studienfahrt nach Altenbach bei Wurzen zur Besichtigung der dortigen Chamottewerke statt, der sich eine prächtige Waldwanderung anschloß. — Am 4. November sprach Herr *Lange* über: Der Buchtitel einst und jetzt. Er ging in seinen Ausführungen bis zu der Erfindung der Buchdruckerkunst zurück, so daß die Mitglieder mit der Entwicklung des deutschen Buchtitels von den Anfängen bis zum heutigen modernen Buchtitel bekannt wurden. Die ersten Bücher waren ohne jeden besonderen Titel, bis der Drucker Erhart Ratdolt (1475—85) seinen Werken einen Titel voransetzte, der die Form eines venetianischen Spitzglases hatte, da nach der Meinung Ratdolts und dem Mangel an Auszeichnungsschriften überhaupt dem Titel eine abhebende, für das 16. Jahrhundert dann typisch gewordene Form gegeben werden mußte. Später begann man den Titel in Gruppen zu zerreißen und ihn in zwei, drei und mehr Gliederungen zu zeigen. Feste Regeln waren unbekannt. Der Titel war den Wandlungen verschiedener Geschmacksrichtungen unterworfen, bis in den 70er Jahren tüchtige Fachmänner für den Titelsatz bestimmte Grundsätze aufstellten. Nach einer kurzen Erklärung der Titelregeln ging der Vortragende zum Titel der Modernen über und zeigte an Beispielen, wie Schriftenwahl, Einteilung und Gruppierung, vorsichtige Verwendung von Zier- und Füllstücken, Sperrung usw. die gestellten Anforderungen an den modernen Titelsatz unterstützen. Eine Ausstellung alter und neuer Buchtitel ergänzten den Vortrag. — Am 18. November fand ein gemeinsamer Besuch des Deutschen Buchgewerbehauses zur Besichtigung der Akzidenz-Ausstellung und der Ausstellung von Notentiteln statt. Herr Dr. Willrich hatte zu beiden Ausstellungen mit einem erklärenden Vortrage die Führung übernommen. -r-.

Leipzig. In der am 7. Oktober 1908 stattgehabten Sitzung der *Typographischen Vereinigung* war der Küttnersche Drucksachenaustausch des Jahres 1908, meist Johannisfestdrucksachen enthaltend, ausgestellt, um von Herrn *F. Ziemke* besprochen zu werden. Die Arbeiten waren in vier Gruppen geteilt, die eine bessere Übersicht ermöglichten. So enthielt die erste Gruppe die schönsten Arbeiten, unter denen die Drucksachen mehrerer großer Ortsvereine fehlten, darunter auch Leipzig, das als tonangebende Druckstadt bekannt ist. Von kleineren Vereinen konnte das Gegenteil behauptet werden. Im großen und ganzen war aber der Besprecher mit der beigefügten Kritik der Herren Wetzig und Fiedler einverstanden. Weiter war noch ausgestellt die Rundsendung 81 des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, enthaltend Glogauer Drucksachen, die von Herrn *Dreßler* besprochen wurden, der betonte, daß diese Sendung eigentlich zu Unrecht den Namen Glogauer Drucksachen führe, denn die Arbeiten seien zum großen Teil aus einer Druckerei, im übrigen aber als Beilagen zu den Monatsheften für das graphische Kunstgewerbe schon längst bekannt. Der beigefügten Beurteilung der Typographischen Gesellschaft Leipzig schließe er sich völlig an. Ferner waren noch die Entwürfe zu einem Umschlag der Typographischen Vereinigung Braunschweig ausgestellt, die von der technischen Kommission bewertet worden waren. — Ein Wilhelm Busch-Abend war am 21. Oktober den Mitgliedern zur Abwechslung geboten worden. Herr *Mylau* interpretierte, nach voraufgegangener kurzer Schilderung der Person Wilhelm Busch, eines von dessen besten Werken, Maler Klecksel, wobei die Zeichnungen durch Lichtbilder wiedergegeben wurden. — Am 4. November sprach Fräulein *Hildegard Heyne*, wissenschaftliche Hilfsarbeiterin am Museum für bildende Künste in Leipzig, über: Zeitgeist und Stil; eine Entwicklung der Kunst von den Anfängen bis zur Jetztzeit in Parallele gesetzt zur Kultur. In außerordentlich gemeinverständlicher Weise verstand Fräulein Heyne das lehrreiche Thema zu behandeln, das durch eine große Zahl trefflicher Bilder noch verständlicher gemacht wurde. Am 12. November hielt Herr *Fritz Raetz* aus Braunschweig einen Vortrag über: Skizzieren und Kolorieren. Mit dem Gauvorstand Leipzig wurde eine Verständigung dahin getroffen, daß bei Vergebung von besseren Drucksachen die Typographische Vereinigung zu Rate gezogen wird, damit von Leipzig aus nur gute Drucksachen in die Welt gehen. gkr.

Magdeburg. In der Oktobersitzung der *Graphischen Gesellschaft* kam eine hochinteressante Sammlung von Drei- und Vierfarbendrucken zur Auslage, welche durch



ihre farbenprächtige und naturgetreue Wiedergabe allgemein gefielen. Der über diese Ausstellung erstattete Bericht erging sich in Betrachtungen über die Schwierigkeiten des Drei- und Vierfarbendruckes insbesondere in drucktechnischer Richtung, woraus sich ergibt, daß es eigentlich nur den Spezialanstalten vorbehalten bleibt, den Anforderungen an wirklich ansprechende Ergebnisse auf diesem Gebiete genügen zu können. Der sich anschließende Meinungsaustausch förderte noch manche beherzigenswerte Winke aus der Praxis zutage, womit dieser wichtige Gegenstand verlassen wurde. Der Vorstand regte an, in den Sitzungen ab und zu eine Besprechung von Arbeiten des täglichen Gebrauchs zu pflegen, um einen den Vereinsbestrebungen nützlichen Meinungs- und Gedankenaustausch herbeizuführen. — In der Sitzung am 6. November wurde seitens des Vorstandes zunächst auf das Preisausschreiben zur Gewinnung einer Neujahrskarte hingewiesen und zur regen Teilnahme aufgefordert. Die Bedingungen sind folgende: Höchstens zweifarbig, Format zweckentsprechend, Briefform zulässig; Text wie üblich. Hierauf verbreitete sich der Bibliothekar in einem Berichte über eingegangene Gießereineuheiten, eine Rundsendung und neueste Fachliteratur, dabei mancherlei für die Fachgenossen Nützliches aufgreifend. Mit vielem Interesse folgten die Anwesenden alsdann einer Aussprache über einheitliches Linienbild. — Am 28. November behandelte Herr *Schierbaum* den Werdegang von Kupferniederschlägen in anregender und belehrender Weise und beleuchtete hierbei die Fortschritte, wie solche im Bereich der Galvanoplastik durch die Schaffung der Bleimater und die damit verbundene schnellere Herstellung der Platten so deutlich zum Ausdruck kommen. — Der Kassenbericht für das III. Vierteljahr bewies aufs neue die eingetretene Stabilität der Vereinigung. E. K.

Mannheim. In der *Typographischen Gesellschaft Mannheim-Ludwigshafen* hielt am 3. November 1908 Herr *Fr. Steffen* einen Vortrag über: Stereotypie und Akzidenz, in dem er an der Hand eigener Probleme und vieler praktischer Erfahrungen alle Anwesende mit dem wichtigen Gebiet vertraut machte und ausführlich den Nutzen und Wert der Stereotypie für die Akzidenz schilderte. Der wieder eingeführte Fragekasten erfreut sich reger Benutzung und bringt damit lehrreichen Stoff zur weiteren Verarbeitung. — Die Neuheitenproben verschiedener Schriftgießereien wurden ausgestellt und besprochen. Bei den Kursen für Skizzieren, Kolorieren und Tonplattenschneiden ist eine rege Beteiligung der Mitglieder zu verzeichnen. — Am 14. November sprach Herr *A. Gläßner* aus Frankfurt a. M. über: Papier, dessen Fabrikation und Verwendung. Der Vortrag gliedert sich in zwei Teile. In dessem ersten Teil ging der Vortragende zurück bis auf die Verarbeitung der Papyrusstaude durch die Ägypter, kam auf die Papierbereitung der Chinesen zu sprechen und zeigte die Verbreitung der Papierfabrikation, bis solche im Jahre 1190 auch in Deutschland Fuß faßte. -di.

München. Der Werbebrief, den die *Typographische Gesellschaft* anfangs Oktober an sämtliche Berufsgenossen Münchens ergehen ließ, hat sehr gute Erfolge gezeitigt, denn 58 Neuaufnahmen konnten vollzogen werden. In der am 14. Oktober 1908 gehaltenen Versammlung berichtete namens der technischen Kommission Herr *Sommer* über die Frage einheitlicher Stärken der Linienbilder. Redner erläuterte zunächst die Vorschläge der technischen Kommission der Berliner Schwestergesellschaft, über die im Archiv für Buchgewerbe, Heft 6, Seite 238, berichtet worden ist. Diesen Berliner Vorschlägen konnte sich die Münchener Kommisson nicht ganz anschließen. Vor allem wurde die Festsetzung der *feinen* Linie mit $^1/_{10}$ Punkt aus verschiedenen, hauptsächlich drucktechnischen Gründen nicht gutgeheißen, sondern für sie eine Stärke von $^2/_{10}$ Punkt vorgeschlagen. Demzufolge müßte sich auch Bild und Spurweite der *doppelfeinen* Linie ändern: für diese käme bei einer Bildstärke von $^2/_{10}$ Punkten und einem Konus von $^2/_{10}$ Punkten auf jeder Seite eine Spurweite von $^{12}/_{10}$ Punkten in Betracht. Die Bildmarke der *stumpffeinen* mit $^5/_{10}$, der *halbfetten Viertel-* und *fetten Achtelpetitlinie* mit $^{10}/_{10}$, einer *dreiviertelfetten* mit $^{15}/_{10}$ und der *fetten Viertelpetitlinie* mit $^{20}/_{10}$ Punkten wurden in Übereinstimmung mit den Berliner Vorschlägen für zweckentsprechend und völlig ausreichend erklärt. Für *Ornamentlinien* wurde in Fällen, wo ein Bedürfnis für abweichende Bildstärke vorliegt, eine solche von $^8/_{10}$ und $^{15}/_{10}$ Punkten für zulässig erachtet. Das Bild der *punktierten* Linie wurde nach den Berliner Vorschlägen mit 24 Punkten auf die Konkordanz gutgeheißen. Die Versammlung erklärte sich mit den Vorschlägen der Kommission einverstanden; das Ergebnis der Beratung wurde an den Vorstand des Verbandes der Typographischen Gesellschaften weitergeleitet. — Über den seinerzeit vielgenannten Kolberger Inseratenwettbewerb, dessen hervorragendste Ergebnisse ausgestellt waren, berichtete hierauf Herr *Gerle*. Im weiteren Verlaufe des Abends wurde, veranlaßt durch das letzte Preisausschreiben des Journals für Buchdruckerkunst, der Meinung Ausdruck gegeben, daß die Beteiligung an Preisausschreiben für Schriftgießereien, Fachzeitschriften und andre private Unternehmen meistens nur eine Förderung unbezahlter Heimarbeit sei, die einzig im Selbstinteresse der Veranstalter, aber nicht im Interesse der Teilnehmer läge, weshalb es wünschenswert erscheine, eine diesbezügliche Aussprache in den beteiligten Kreisen herbeizuführen. Es wurde deshalb beschlossen, dem Vorstand des Verbandes der Typographischen Gesellschaften folgenden Antrag zur Veröffentlichung zu übermitteln: Nur Ausschreiben, denen jedes geschäftliche Interesse fernliegt, können als Förderungsmittel unsrer beruflichen Bestrebungen anerkannt werden, und nur die Beteiligung an solchen kann von der Typographischen Gesellschaft München gutgeheißen werden. — Am Sonntag den 25. Oktober fand ein Besuch der Papierfabrik Gauting statt, welche sich aus diesem Anlasse in vollem Betriebe befand. In entgegenkommendster Weise wurde den Teilnehmern der Werdegang der Papiere vorgeführt und auch noch der im Mühltale gelegenen Rohstofffabrik ein Besuch abgestattet. — Der Vortragsabend am 28. Oktober brachte einen Bericht des Vorsitzenden Herrn *Gunkel* über die ausgestellten Johannisfestdrucksachen. Die umfangreiche Sammlung zeigt, wie auch in der Provinz die Grundsätze neuzeitlicher Druckausstattung immer mehr Fuß fassen, ließ aber auch erkennen, daß vielfach von der Tonplatte nicht der rechte Gebrauch gemacht wird. Tonschnitt zur Wiedergabe dilettantischer Zeichnungen zu benutzen ist durchaus zweckwidrig, und es wäre eine eingehende Belehrung über den geeigneten Gebrauch der Tonplatte durch die Fachpresse oder in fachtechnischen Vereinigungen sehr am Platze. Am gleichen Abend wurde von Herrn *Bammes* als Sprecher der technischen Kommission



ein etwas heikles Thema angeschnitten, nämlich die Berichterstattung der Münchener Tagespresse über die Graphische Abteilung der Ausstellung München 1908. Redner stellte zunächst fest, was billigerweise von einem für das Publikum bestimmten Zeitungsberichte verlangt werden könne und brachte anschließend solche Berichte zur Verlesung, die diesen Anforderungen in keiner Weise genügen, weil sie unter einem Brillantfeuerwerk von Worten und Phrasen über Kunst und ähnliche beliebte Dinge den Mangel an jeder Fachkenntnis zu verdecken bemüht sind und auch sachlich oft grobe Unrichtigkeiten enthalten. Es sei auch an die Berichte der Tagespresse die Forderung zu stellen, daß sie dem Leser in sachgemäßer Weise Aufschluß geben und im Interesse der Aussteller Unrichtigkeiten nach Möglichkeit vermeiden. — Einen recht interessanten Vortrag über Sprachdummheiten hielt am 11. November Herr *Bauer*. Seine Ausführungen richteten sich in der Hauptsache gegen die alte, liebe Gewohnheit des Deutschen, seine Muttersprache mit möglichst vielen und oft sehr unangebrachten Fremdwörtern zu schmücken. Auch in dem Wortschatze des Buchdruckers finden sich — ganz abgesehen von Fachausdrücken — viele solche gedankenlos gebrauchte Worte. In der anschließenden Aussprache wurde das auch in den Aufsätzen unsrer Fachpresse gar nicht selten anzutreffende Wortgeklingel und Spielen mit Modewörtern, wie „in die Erscheinung treten" und „charakteristische (auch besondere, spezielle, reizvolle usw.) Note" gebührend gekennzeichnet. — Am 25. November waren die Ergebnisse des jüngsten Mitgliedskarten-Wettbewerbs, der die Mitglieder in den Sommermonaten beschäftigt hatte, ausgestellt. Eingegangen waren 59 Entwürfe, deren Bewertung die Schwestergesellschaft in Frankfurt a. M. übernommen hatte. Bevor das Urteil des Preisgerichtes zur Verlesung kam, wurde durch die Anwesenden eine Zettelabstimmung über die Arbeiten vorgenommen, die aber bei der kurzen Zeit, die zur Verfügung stand, und bei der großen Zahl der Anwesenden naturgemäß zu einer Zersplitterung der Meinungen führte. Die Frankfurter Schwestergesellschaft, deren Urteilsabgabe nunmehr verlesen wurde, hatte sich der Sache mit großer Liebe und Sorgfalt angenommen; ihre Vorschläge für die Preiszuerkennung konnten aber nicht durchgehend Billigung der Versammlung finden, besonders deswegen nicht, weil zwei Arbeiten wegen vermeintlicher Nichtbeachtung der Wettbewerbsbestimmungen, bzw. wegen Verwendung selbstgezeichneten Schmuckes außer Wettbewerb gestellt worden waren. Die Arbeiten wurden infolge Einspruchs des Verfertigers einer genauen Prüfung unterzogen, wobei sich ihre völlige Wettbewerbsfähigkeit herausstellte. Unter diesen Umständen wurde beschlossen, die Frankfurter Gesellschaft um nochmalige Prüfung und Bewertung der Arbeiten zu bitten. — Anfang November haben auch die Unterrichtskurse der Gesellschaft wieder begonnen. Zunächst wurde ein kurzer informatorischer Unterricht im Tonplattenschnitt an drei Abenden im Vereinslokal abgehalten, an den sich eine Wiederholung des vorjährigen Kurses im Schriftzeichnen, Skizzieren und Kolorieren schließt. Letzterer begann am 27. November in einem städtischen Schullokale. Als Lehrer für den gesamten Unterricht wurde wieder Herr Sommer aufgestellt. -m-.

Stuttgart. Am 4. Oktober 1908 gelangten im *Graphischen Klub* die Arbeiten vom Schuljahr 1907/1908 der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchs-Anstalt in Wien und der Buchdrucker-Fachschule in München zur Ausstellung. Bei dem Meinungsaustausch wurde den Wiener Arbeiten neben Anerkennung teilweise auch Mißbilligung zuteil wegen der wenig gründlichen Durcharbeitung oder der Überladung. Der Leitung der Münchener Fachschule wurde besonderes Lob gespendet, weil sie es verstanden habe, nur solche Sachen zu lehren, welche der Schüler in der täglichen Arbeit verwenden könne. — Am 11. Oktober wurde die von der Firma Plakat-Kunst in Stuttgart veranstaltete Sonderausstellung im Landesgewerbemuseum gemeinsam besichtigt. — Am 8. November waren zahlreiche Arbeiten der Stuttgarter Buchdruckerfachschule ausgestellt. Im Anschluß hieran erläuterten die Fachlehrer Herren *Link* und *Niethammer* den Lehrplan und die Ziele der Schule. Die ausgestellten Arbeiten bewiesen deutlich, daß die Lehrer streng nach ihrem Prinzip handeln, keine Künstler heranzubilden, sondern den Schülern Gelegenheit zu bieten, daß sie die Lücken der Lehre ausfüllen können, um ihnen eine Grundlage für ihr ferneres berufliches Fortkommen zu verschaffen. -sch.

Wien. Die *Graphische Gesellschaft* hat ein umfangreiches Winterprogramm aufgestellt und dasselbe zum Teil auch schon erfolgreich abgewickelt. Zwei Ausstellungen, Troppauer Arbeiten und eine Prager Konkurrenz für Beilagen zum Gesellschaftsorgan, vereinigt mit der Vorführung der Schülerarbeiten der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchs-Anstalt, ein Vortrag über Tonplattenätzen, vom Lehrer Fr. Bauer der genannten Anstalt, und Ausflüge, von denen einer in die k. k. Staatsdruckerei, der andere aber in die Kunstanstalt Graphische Union führte, fanden bereits statt. Die Veranstaltungen wurden sämtlich in Gemeinschaft mit dem fachtechnischen Komitee des Vereins der Maschinenmeister Niederösterreichs ausgeführt. Die Teilnahme an den bisher stattgehabten Vorträgen, Ausflügen und Ausstellungen hätte von Seiten der Mitglieder eine viel regere sein können. -t.

Zittau. Einen Rückblick auf ihre fünfjährige Tätigkeit gab die *Graphische Vereinigung* am 31. Oktober und am 1. November mit einer Ausstellung typographischer und zeichnerischer Entwürfe, sowie aus der täglichen Praxis hervorgegangener moderner Drucksachen aus Zittauer Offizinen. Die Ausstellung war anfänglich nur darauf berechnet, neue Mitglieder für die Graphische Vereinigung aus Berufskreisen zu werben, sie wurde aber schließlich doch der Öffentlichkeit zugänglich gemacht, um auch in den Kreisen der Drucksachenverbraucher den Sinn für neuzeitliche Drucksachenausstattung zu wecken. — Am 22. November wurde die im Städtischen Bürgersaale untergebrachte Gemäldeausstellung des Professors Rudolf Schramm-München besichtigt. — In der Sitzung am 30. November hatten die Mitglieder Gelegenheit, Schülerarbeiten der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig besichtigen zu können. Die Mitwirkung des Künstlers bei der Herstellung des Satzes war unverkennbar, und wenn auch dessen Behandlung vielfach mit den typographischen Regeln nicht in Einklang gebracht werden konnte, so wurde doch einstimmig anerkannt, daß diesen Arbeiten eine künstlerische Note nicht abzusprechen sei. Stuttgarter einfarbige Drucke, Rundsendung 52 des Verbandes der Deutschen Typographischen Gesellschaften, gab auch den Druckern Gelegenheit, ihr

berufliches Wissen zu bereichern. Reges Interesse erweckten auch die in großer Anzahl aufliegenden Neuheitenhefte der Schriftgießereien. -dl-.

Zürich. In der gutbesuchten Monatsversammlung des *Typographischen Klubs* vom 17. Oktober 1908 erstattete Präsident *Bleuler* Bericht über den wohlgelungenen Verlauf des Ausfluges nach dem Bergwerk Buchs. Ferner machte der Vorsitzende Mitteilungen über das Winterprogramm. Der Erfolg des Preisausschreibens zur Erlangung von Entwürfen für einen Briefkopf und ein Kuvert zum Bedarf des Klubs kann als gut bezeichnet werden, denn von 16 Beteiligten waren 20 Entwürfe eingegangen. Die Versammlung bestimmte nachstehende Rangfolge: I. Preis Fr. Maurer, II. Preis Hans Rudolph, III. Preis E. Linden, IV. Preis H. Schweizer, V. Preis R. Wetzig. Zur Ausführung wurde der mit dem I. Preis bedachte Entwurf gewählt. Zum Schluß gab Herr *Kohlmann* einen trefflichen Bericht über Krügers Technik der bunten Akzidenz. M.

Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge.

❦ *Orthographisches Wörterverzeichnis der deutschen Sprache* von *Konrad Duden.* 2. Auflage. *Leipzig* und *Wien.* 1908. Verlag des *Bibliographischen Institutes.* Nicht einmal zehn Zentimeter breit, vierzehn Zentimeter hoch und nur einen Zentimeter stark — das ist das Äußere dieses Duden, den wir den „Kleinen Duden" nennen möchten. Dazu kommt seine durchaus solide Ausstattung — — fürwahr ein *Taschenbüchlein* par excellence, das jedermann auch wirklich bequem in der Tasche mit sich führen kann. Für die innere Güte bürgt der Name des Autors, da erübrigt sich jedes Wort. Schülern, Lehrern, Redakteuren, Journalisten, Setzern, Faktoren, Schreibern, Bureaubeamten usw. sei das Büchlein dringend empfohlen. Es ist ein Ratgeber in orthographischen Nöten, die ja bei den vielen Umwandlungen des letzten Jahrzehnts allgemein verbreitet sind und deren sich niemand zu schämen braucht. Der Kleine Duden ist da der schnellste und beste Helfer. S. M.

❦ *Das deutsche Zeitungswesen.* Von Dr. *Robert Brunhuber. Leipzig.* 1908. Verlag der *G. J. Göschenschen Verlagsbuchhandlung.* Preis 80 Pfg. In diesem 400. Bändchen der bekannten Sammlung Göschen ist eine ganze Menge geistigen Gehalts aufgestapelt. Ein interessantes Büchlein, das ganz andre Wege geht und weist, als die bisherigen Schilderungen des Zeitungswesens. Kein leerer schematischer Aufbau, sondern kritische Betrachtungen über Wesen und vor allem Wirken der deutschen Presse. Originell in seinem Gedankenreichtum, überaus anregend zu weiterem Studium, dabei orientierend. Ganz besonders interessant ist der zweite Teil der Brunhuberschen Arbeit, der Staat und Presse und Kultur und Presse behandelt. Man lese z. B. was der Verfasser über die deutsche Sprache und die Presse, über die verschiedenen Zweige der Kritik in der Presse usw. sagt, und man wird seine Freude an diesen Darlegungen haben, die ein reifes, selbständiges, kräftiges, dabei weitab von parteilicher Stellungnahme liegendes Urteil verraten. Man kann 80 Pfennig kaum besser anlegen als im 400. Göschen. S. M.

❦ *Illustrierte Geschichte des Kunstgewerbes.* Herausgegeben von *Georg Lehnert.* Verlag von *Martin Oldenbourg, Berlin.* Die vorliegende sechste Abteilung enthält den Schluß des Barock- und Rokokokapitels aus der Feder des feinsinnigen Kustos am k. k. Österreichischen Museum für Kunst und Industrie in Wien, und zwar verbreitet sich Dreger zunächst noch über die allgemeinen Grundlagen für die Entfaltung des barocken Kunstgewerbes in Frankreich und die führenden Künstler im allgemeinen, um dann die Führung durch die einzelnen Gebiete zu beginnen: Drechslerarbeiten, Goldarbeiten, Bronze, Eisen, Metall überhaupt, dann die wundervollen Fayencen, die Gobelins und sonstigen textilen Erzeugnisse werden dem Leser in Wort und Bild vor Augen geführt. Der größere Teil der sechsten Abteilung befaßt sich mit dem Spätbarock und mit dem Rokoko. Zunächst wieder die Entwicklung in Frankreich in großen Zügen — ein Stück französischer Kulturgeschichte, fein herausgearbeitet und ziseliert. Auch hier lernen wir zunächst die führenden Meister und ihre „Contemporains", sowie ihre Schüler und Nachfolger kennen. Auch hier der schöne Vorzug, der das ganze Lehnertsche Unternehmen den weitesten gebildeten Kreisen nutzbar macht: Verständlich für jedermann! Keine Weitläufigkeiten, knappe, aber — unter Berücksichtigung des Zweckes des Werkes — erschöpfende Darstellung, die dem, der sich ein Bild von der Entwicklung dieses Abschnittes europäischen Kunstgewerbes machen will, ohne zeitraubende Studien vorzunehmen, genügend Aufklärung bietet, andern Anregung zum Weiterstudieren gibt und für Kenner eine Auffrischung des bereits Erlernten gewährt. In dieser Aufzählung seiner Vorzüge liegt des Werkes wärmste Empfehlung. S. M.

❦ *Buchkunst* von *Felix Poppenberg. Berlin.* 1908. Verlag von *Marquardt & Co.* Preis M 3.—; in Leder M 5.— In diesem Doppelband (57/58) der Richard Mutherschen Sammlung Illustrierter Monographien will der Verfasser Poppenberg „nicht eine historische Abhandlung geben sondern, um anzuschauen, um den Blick zu üben, vor der Inspizierung der dekorativen Gegenwartsbestrebungen etwas in den Büchereien der Vergangenheit sich umtun, damit der Schmuck derselben zu uns rede". Bleiben wir bei dem Schmuck und lassen wir die zahlreichen, feinsinnig und kennerhaft ausgesuchten Illustrationen des Poppenbergschen Schriftchens nicht nur auf unseren Schönheitssinn, sondern auch, sagen wir: auf unser literarisches Empfinden wirken, so haben wir hier einen kleinen bildlichen Abriß der Buchkunstgeschichte, einen Bilderatlas en miniature, zu dem der Text — der Verfasser mag wollen oder nicht — ein historisches Kompendium darstellt. Poppenberg muß dieses Urteil als eine der besten Empfehlungen für seine schöne, erfreuende und überaus anregende Arbeit hinnehmen. Gerade darin, daß in seinen kunst-ästhetischen Dar- und Klarlegungen ein gut Stück Kunstgeschichte, Buchkunstgeschichte, liegt, gerade darin müssen wir einen besonderen Vorzug des Werkchens, insbesondere für unsre namentlich jüngeren Buchgewerbler, erblicken, denen wir dieses Bändchen, das in seiner geschmackvollen Ausrüstung selbst ein kleines Ehrenzeugnis unsrer deutschen Buchkunst ausstellt, recht warm empfehlen möchten. Poppenbergs Buchkunst ist belehrend und anregend weit über den Rahmen hinaus, innerhalb



dessen es belehren und anregen will. Man muß es nur zu lesen und zu genießen verstehen. S. M.

❦ *L. Brades Illustriertes Buchbinderbuch.* 5. Auflage. *Halle a. S.* 1908. Verlag von *Wilhelm Knapp.* — Von dem an dieser Stelle bereits angezeigten umfangreichen Werke liegen jetzt die Lieferungen 3 bis 10 vor. Es ist für den, der aus den Einleitungsbogen eines Werkes sich schlüssig machen soll, ob er das Ganze empfehlen oder vor ihm warnen soll, immer eine Freude, wenn er im vorgeschrittenen Werke sein erstes Urteil bestätigt findet, eine um so größere Freude, wenn sein Urteil zugunsten des Buches ausfiel. Das ist hier der Fall. Hans Bauer, der Inhaber der in Fachkreisen bekannten Fachschule für Buchbinder in Gera und Herausgeber, besser: Neubearbeiter des vorliegenden Buches hat mit großer Umsicht und Gewissenhaftigkeit in der fünften Auflage des Brade ein in jeder Beziehung brauchbares Werk geschaffen. Der hier anzuzeigende Teil umfaßt die Beschreibung der Technik des Buchschnittes, der verschiedenen Einbandarten und ihrer Herstellung, angliedernd die Buchverzierungen des Deckels mit ihren verschiedenen Techniken und schließt mit einem Teile des Kapitels über die Preßvergoldung. Klares Instruieren, Deutlichkeit im Ausdruck, d. h. Schlichtheit in der Schreibweise zeichnen die Ausführungen Bauers aus. Zahlreiche Illustrationen von Maschinen, Buchdeckelverzierungen, Werkzeugen der Buchbinderei usw. erläutern den Text und verhelfen zu einem umfassenden Verständnis des Werkes auch seitens des Laien. Wir weisen gern empfehlend auf das Illustrierte Buchbinderbuch hin. S. M.

❦ *Technischer Führer durch die Reproduktionsverfahren und Bezeichnungen.* Von *August Albert. Halle a. S.* 1908. Verlag von *Wilhelm Knapp.* Preis geheftet M 8.—. Der Wirrwarr in den Bezeichnungen der verschiedenen photomechanischen Vervielfältigungsverfahren ist so groß, daß es absolut unmöglich ist, auch nur einen Teil der Namen im Kopfe zu behalten. Jeder, der nicht zu faul ist und über ein paar griechische Worte verfügt, macht sich einen neuen klangvollen Namen zurecht und benennt mit diesem stolz seine gewöhnlichen Autotypien mit Tonplatte oder Farbenätzungen. Besonders unangenehm wird dieser Wirrwarr von denjenigen empfunden, die ältere und neuere Drucke in eine Sammlung einzureihen haben. Da wohl die meisten Buchgewerbler im Besitze solcher Sammlungen sind, so werden sie alle das Erscheinen des obengenannten Buches freudig begrüßen. Der Verfasser hat nicht weniger als 16 Jahre gebraucht, um die ganze vorhandene Literatur zu sichten. Bei jedem Verfahren (die Namen sind alphabetisch geordnet) sind Literaturquellen angegeben, in denen Einzelheiten über dasselbe zu finden sind. Außerdem ist das Wesen des betreffenden Verfahrens in kurzen Worten zusammengefaßt. Das Buch sollte in keiner Fachbibliothek fehlen. Gg.

❦ *Fette, Lacke, Firnisse, Ruß, schwarze Druckfarben usw.* Von *Eduard Valenta. Halle a. S.* 1908. Verlag von *Wilhelm Knapp.* Preis geheftet M 11.40. Ein außerordentlich verdienstvolles Werk hat Prof. Ed. Valenta in Wien unternommen. Er beabsichtigt in einer Reihe von Handbüchern die gesamten „Rohstoffe der graphischen Druckgewerbe“ zu behandeln. Im ersten Bande der Sammlung wurden die Methoden der Papierfabrikation und Papierprüfung ausführlich beschrieben. Obwohl auch dieser erste Band sich sehr viele Freunde erworben hat, wird es sicher bei dem obengenannten zweiten Bande noch viel mehr der Fall sein, Über Papierfabrikation haben wir in der deutschen Literatur bereits viele ausgezeichnete Werke; über Firnisse, Druckfarben, Ruß usw. ist fast nichts Brauchbares vorhanden und das genannte Werk füllt eine empfindliche Lücke aus. Bei jedem einzelnen Stoffe sind seine chemischen Eigenschaften, Fabrikationsverfahren, Untersuchungsmethoden eingehend geschildert. Die gesamte Literatur ist fast ohne Ausnahme berücksichtigt. Wir können das Werk jedem, der bei der Fabrikation oder Verwertung der im Titel genannten Stoffe beteiligt ist, also mit andern Worten allen Buchgewerblern, die über ein kleines Maß chemischer Kenntnisse verfügen, ohne Einschränkung empfehlen. Alle Leser der beiden ersten Bände werden den kommenden dritten mit Ungeduld erwarten. Gg.

❦ *Photochemie.* Von Prof. Dr. *G. Kümmel, Leipzig* 1908. Verlag von *B. G. Teubner.* Preis geheftet M 1.—, gebunden M 1.25. Über zweihundert Bände sind bereits in der bekannten Teubnerschen Sammlung: Aus Natur und Geisteswelt erschienen. Die meisten dieser Bändchen stammen aus der Feder angesehener Fachleute. Vor kurzem erschien in dieser billigen Sammlung das obengenannte Buch über Photochemie. In diesem Werkchen wird nicht nur die photographische Chemie, sondern allgemein die Lehre über die chemischen Wirkungen des Lichtes behandelt. Die Chemie der photographischen Platte und die Reproduktionstechnik spielen dagegen nur eine Nebenrolle. Leider sind diese für den Buchgewerbler besonders wichtigen Teile der Photochemie nicht ganz fehlerfrei behandelt. Deshalb ist dieses Werk nur denjenigen zu empfehlen, die über gewisse Vorkenntnisse in der Photochemie verfügen und sich nicht allzuleicht verwirren lassen. Gg.

Inhaltsverzeichnis.

Einladung zum Jahresbezug. S. 457. — Bekanntmachung. S. 458. — Die Technischen Kurse in der Königlichen Akademie für graphische Künste und Buchgewerbe in Leipzig. VI. S. 458. — Die Papierfabrikation im Jahre 1908. S. 461. — Die Druckfarbenfabrikation im Jahre 1908. S. 463. — Die Schriftgießerei im Jahre 1908. S. 465. — Der Buchdruck im Jahre 1908. S. 468. — Lithographie und Steindruck im Jahre 1908. S. 473. — Die photomechanischen Vervielfältigungsverfahren im Jahre 1908. S. 474. — Die Buchbinderei im Jahre 1908. S. 478. — Die typographischen Gesellschaften im Jahre 1908. S. 482. — Das Diplom, seine Geschichte und sein Stil. S. 484. — Die Fachschulen der Graphisch-Kunstgewerblichen Abteilung auf der Münchener Ausstellung 1908. S. 490. — Künstler-Modellierbogen. S. 497. — Mehr setzen — weniger bauen! S. 501. — Das Selbstgießen und die Behandlung der Walzen. S. 502. — Buchgewerbliche Rundschau. S. 504. — Aus den graphischen Vereinigungen. S. 508. — Bücher- und Zeitschriftenschau; verschiedene Eingänge. S. 515.

80 Beilagen einschließlich der Empfehlungsblätter.





BRUNO KEISER
REICHENBACH

Reichhaltigste Auswahl in Beleuchtungs-, Heiz- und Kochgegenständen | Wasserleitungsanlagen Badeeinrichtungen und Gasanlagen für Motore

KUNST-UND BAUSCHLOSSEREI
ÄLTESTE EISENMÖBELFABRIK

Gedruckt mit Material von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig auf einer Phönix ihrer Maschinenfabrik

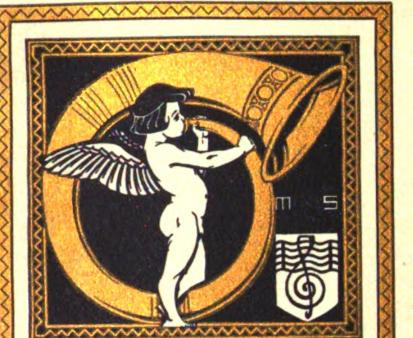


Bürgerbräu Ernst Hebel

empfiehlt seine aus bestem Material gut eingebrauten Lager-, leichtbekömmlichen Bayerischen und Einfachen Biere in Faß und Flaschen

Inhaber goldener und silberner Medaillen sowie Ehrenpreise

Gedruckt mit Material von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig auf ihrer Phönixpresse



KONZERT

Vortrags-Ordnung

→ Erster Teil ←

Vorspiel zum 3. Akt der Oper: Der Lehnhold von A. Merkel

Ouvertüre zur Oper: Tannhäuser von Richard Wagner

Allegro assai aus der G moll-Symphonie von W. Mozart

→ Zweiter Teil ←

Zwei Motive aus der Oper: Benvenuto Cellini v. Berlioz

Gesang Wolframs aus Tannhäuser von Richard Wagner

Die beiden Finken, für zwei Piccoloflöten von M. Kling

Fantasie aus der Operette: Die Fledermaus von Strauß

Mit eigenem Material gedruckt auf einer Phönix der Maschinenfabrik J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig

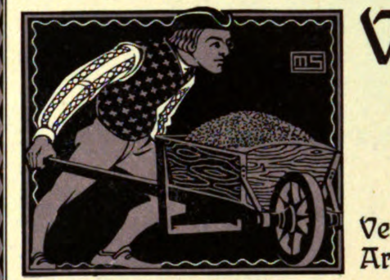


Sächsisches Preiskegeln

im Keglerheim zu Dresden-Neustadt

Am 21. Oktober 1909

Gedruckt mit Material von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig auf ihrer Phönixpresse



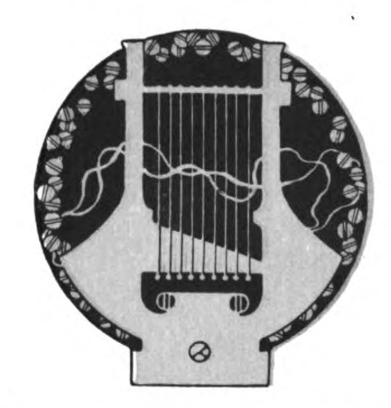
Verbandstag

am 25. Mai 1909 zu Aschersleben

Verband der Baumeister und Architekten von Deutschland

Gedruckt mit Material von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig auf ihrer Phönixpresse

Lehrer-Gesangverein · Cöln



Programm

zur fünften Gründungsfeier

Donnerstag, den 7. Januar
1909, abends halb 9 Uhr, im
Marmor-Saale des Hotels
zum Prinzen von Arkadien
Johannis-Straße Nr. 13-14
Unter frdl. Mitwirkung des

Riblschen Kammermusik-Quartetts

Mit nachfolgendem

Ball

Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe“

Material, Satz und Druck
der Schriftgießerei D. Stempel, Akt.-Ges.,
Frankfurt am Main

Berliner Automobil-Gesellschaft
Kontor und Fabrik: Berlin SW, Kochstraße 14





BEILAGE ZUM „ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE". FERD. THEINHARDT SCHRIFTGIESSEREI G. M. B. H.


BADENSIA
Fastnachts kränzchen
Dienstag, den
21. Februar im
Künstlerhaus
Gedruckt mit Material von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig auf ihrer Phönixpresse

Liederbuch fahrender Schüler

für den

Alt=Wandervogel
(Bund für Jugendwanderungen)

Zusammengestellt und herausgegeben von der Bundesleitung des A.W.V.

Berlin 1908 Im Selbstverlage

daheim, der Freude Saaten, der Schmerzen Keim. Drum frisch sei das Herz und lebendig der Sinn, drum brauset, ihr Stürme, daher und dahin! Wir aber sind allzeit zu singen bereit: Noch ist die blühende, goldene Zeit, noch sind die Tage der Rosen! — Otto Roquette, vor 1851.

248 O Tannenbaum, o Tannenbaum, wie treu sind deine Blätter, du grünst nicht nur zur Sommerzeit, nein auch im Winter, wenn es schneit. O Tannenbaum, o Tannenbaum, wie treu sind deine Blätter.

2. O Tannenbaum, o Tannenbaum, du kannst mir sehr gefallen; wie oft hat nicht zur Winterzeit ein Baum von dir mich hoch erfreut! O Tannenbaum, o Tannenbaum, du kannst mir sehr gefallen.

3. O Tannenbaum, o Tannenbaum, dein Kleid will mich was lehren: die Hoffnung und Beständigkeit gibt Trost und Kraft zu aller Zeit. O Tannenbaum, o Tannenbaum, dein Kleid will mich was lehren. — Ernst Anschütz, um 1824.

249 O Tübingen, du teure Stadt, bin deiner Weisheit voll und satt, ade, ihr alten Mauern! Aus ist es mit dem Trauern. Und aus auch mit dem blanken Geld, doch in der weiten, freien Welt, lebt stets der Bursche munter Juchhei, durchs Tal hinunter.

2. Der Neckar rauscht, die Sonne geht, der Wind von Wolk zu Wolke weht, und Störch und Krähen fliegen, Juchhei in langen Zügen! O Erde, wie bist neu du mir! O Herz, wie regt es sich in dir, mit Jauchzen und mit Singen, daß möcht die Brust zerspringen.

3. Fahr aus, du Staub, der in mich kam, Schulweisheit und du Bücherkram, in alle Winde fliehe, daß die Natur einziehe! Herz öffne dich nur weit, nur weit, denn all die grüne Herrlichkeit muß Raum jetzt in dir finden! Ade du Stadt dahinten. — Justinus Kerner.

250 O Wanderglück, o Wanderlust, dein will ich nun genießen! Ich hab mein Lebtag nicht gewußt, wie froh die Bächlein fließen dahin zur Meeresflut nach Nord und Süd und Ost und West: das Wandern ist das allerbest für ein jungfrisches Blut.

2. Jungvögelein so froh sich wiegt, wenn es zum ersten Male aus seinem engen Neste fliegt zum lichten Sonnenstrahle. Es singt in leichtem Mut: Ich bleib nicht mehr im engen Nest! Das Wandern ist usw.

3. Wohl lieb ich dich, mein Heimattal, wenn ich dich auch verlassen! Ich denk an dich viel tausendmal auf meinen Wanderstraßen. Ich schied in trübem Mut, es hat das Herze mir gepreßt: Das Wandern ist usw.

Titel- und Textseite aus dem „Liederbuch fahrender Schüler"



VORNEHMSTER
SAMMELPUNKT
FÜR BESUCHER
DER RESIDENZ

MAINBERGSTRAßE

Gedruckt mit Material von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig
auf ihrer Phönixpresse





Beilage zum Archiv
für Buchgewerbe

PROBESEITE aus: DIE BÜCHER DER BIBEL.
Herausgegeben von F. RAHLWES mit Zeichnungen von E. M. LILIEN.
VERLAG VON GEORGE WESTERMANN, BRAUNSCHWEIG.



ABRAHAMS BERUFUNG UND ZUG NACH KANAAN



JAHWE sprach zu Abram: Verlaß dein Land und deine Verwandten und deines Vaters Haus, und ziehe in das Land, das ich dir weisen werde! Ich will dich zu einem großen Volke machen und dich segnen und deinen Namen so groß machen, daß er zum Segensspruch werden soll. Ich will die segnen, die dich segnen, und die dir fluchen, die will ich auch verfluchen, und alle Geschlechter der Erde sollen sich deinen Segen wünschen. Und Abram zog fort, wie ihn Jahwe geheißen hatte, und Lot zog mit ihm.

Abram war fünfundsiebzig Jahre alt, als er aus Haran wegzog. Und Abram nahm sein Weib Sarai und Lot, den Sohn seines Bruders, und alle Habe, welche sie besaßen, und alle Sklaven, die sie in Haran erworben, und sie zogen aus, um sich nach Kanaan zu begeben, und kamen in diesem Lande an.

Abram durchzog das Land bis in die Gegend von Sichem, bis zum Orakelbaum; die Kanaaniter waren damals im Lande. Da erschien Jahwe dem Abram und sagte: Deinen Nachkommen werde ich dieses Land geben. Und er erbaute daselbst Jahwe, der ihm erschienen war, einen Altar. Von

PROBESEITE aus: DIE BÜCHER DER BIBEL.
Herausgegeben von F. RAHLWES mit Zeichnungen von E. M. LILIEN.
VERLAG VON GEORGE WESTERMANN, BRAUNSCHWEIG.

Satz und Druck von George Westermann, Braunschweig.

Depositen-Schein

№ 2849.

Von Herrn **Kommerzienrat Richard Klein** aus München wurden der Oberbayerischen Genossenschafts-Bank in Pasing auf Grund der dem Inhaber bekannten Reglements die umstehend näher bezeichneten Wertpapiere zur Aufbewahrung und Verwaltung als offenes Depot übergeben.

Pasing, den 12. Juli 1908.

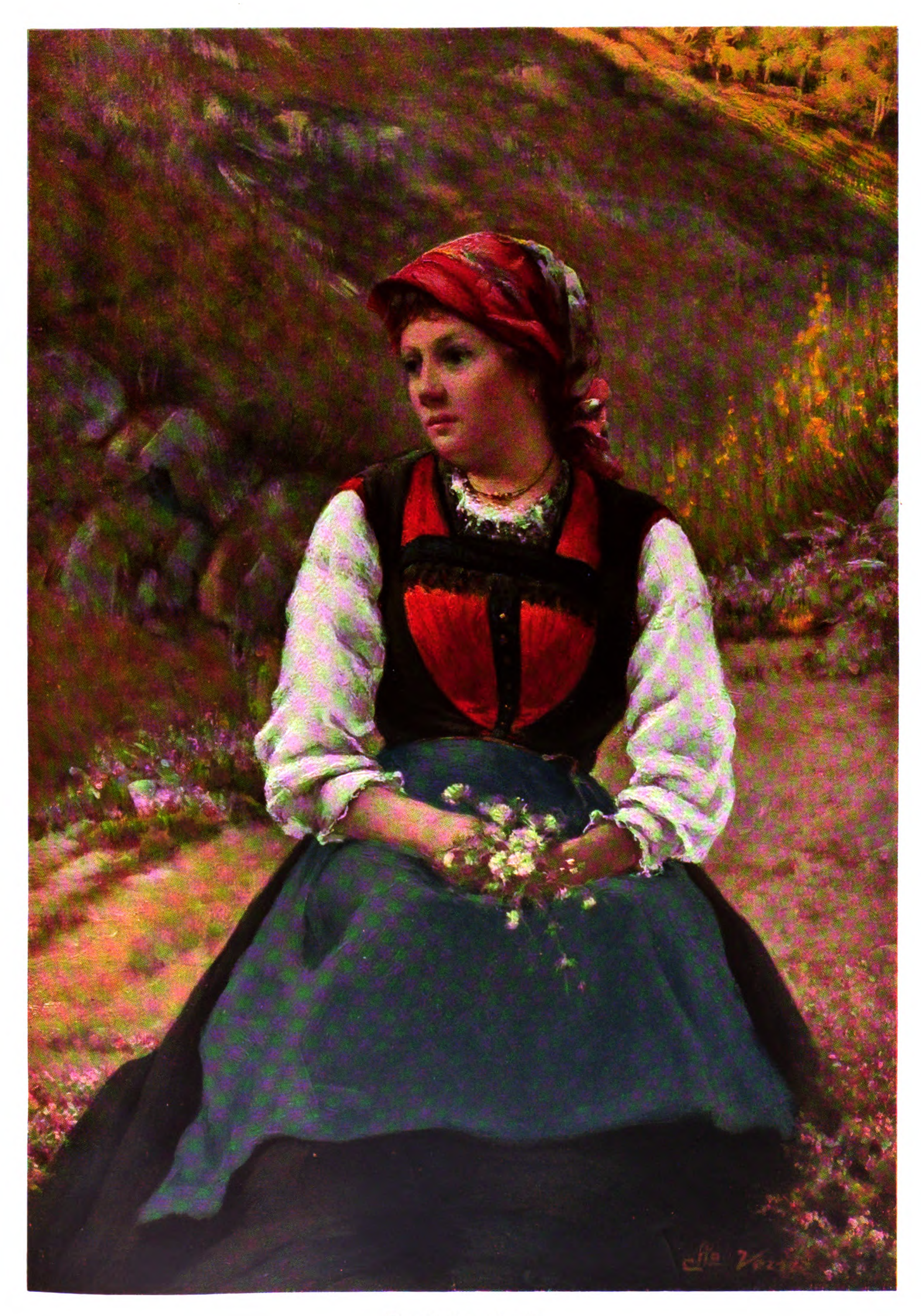
Oberbayerische Genossenschafts-Bank.

Der Direktor: Fiehl

Der Depotverwalter: [illegible]

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

Dr. Wild'sche Buchdruckerei Gebr. Parcus, München.
Abteilung für Wertpapiere. o Guillochen geschützt.



Dreifarbendruck

E. T. GLEITSMANN · DRESDEN

Dr. 330 XII. 08

PROF. MAX BAUMBACH

AUF DER HIRSCHJAGD

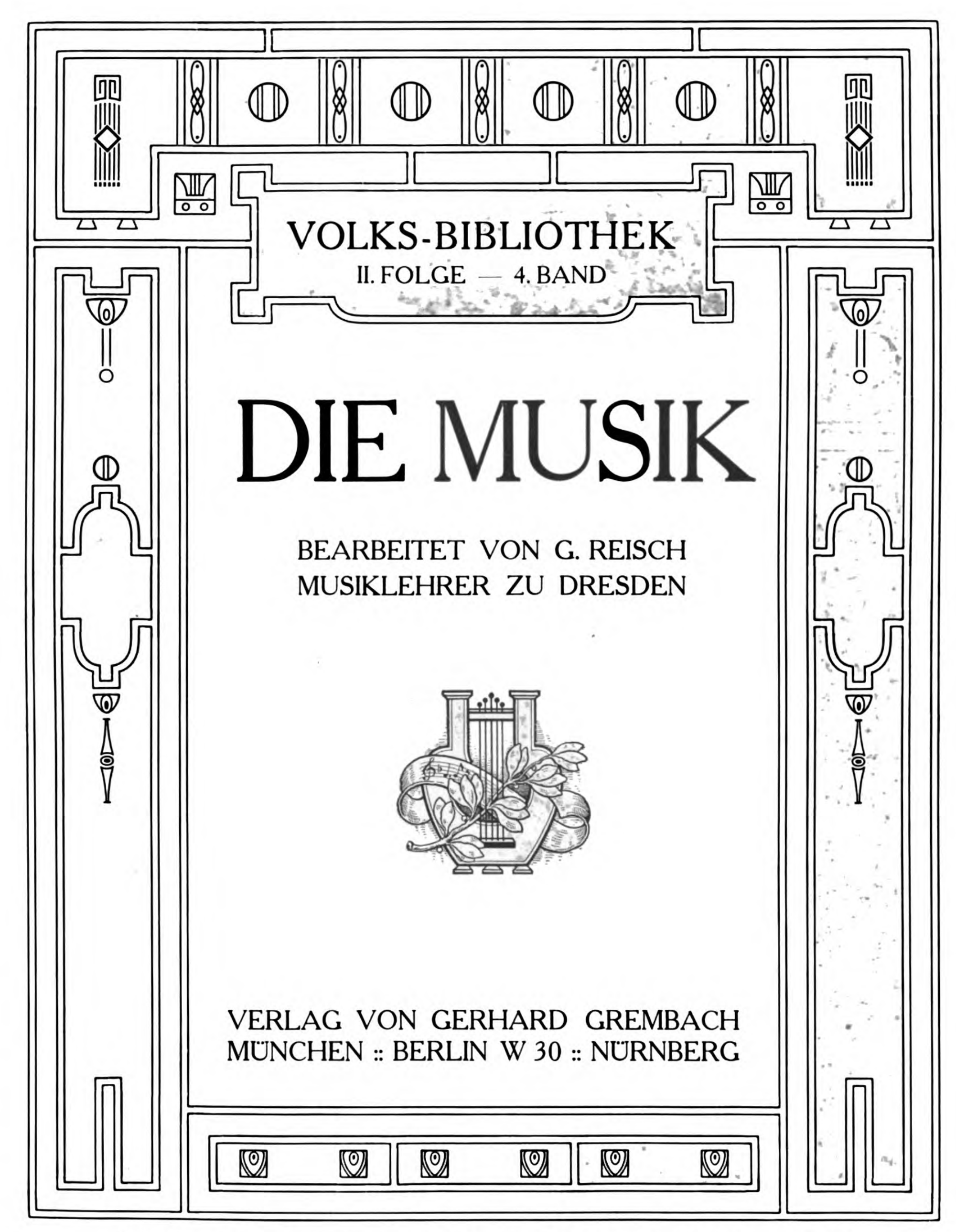
Illustrationsfarbe B 00

Gebr. Hartmann, Chemische Fabrik, Halle-Ammendorf

Metropol-Einfassung

Wilhelm Woellmer's Schriftgiesserei : Berlin

BEILAGE ZUM ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE



VOLKS-BIBLIOTHEK
II. FOLGE — 4. BAND

DIE MUSIK

BEARBEITET VON G. REISCH
MUSIKLEHRER ZU DRESDEN

VERLAG VON GERHARD GREMBACH
MÜNCHEN :: BERLIN W 30 :: NÜRNBERG

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. — Metropol-Einfassung von Wilhelm Woellmer's Schriftgießerei, Berlin SW



Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe" – Entwurf von A. Hilcker, Druck von Friedr. Günther, der Offizin J. J. Wagner & Cie., Zürich

Illustrirte Zeitung

J. J. Weber Leipzig,

Graphische Kunstanstalten

Specialität:

Drei- und Vierfarben Aetzungen

Telephone.
Buchdruckerei 2920
Klischeeabteil. 4597

Telegr.: Illustrirte.
Filialen:
Berlin S.W. Köln.

Leipzig, den ....
Reudnitzerstr. 1-7.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Entwurf und Ausführung:
Graphische Kunstanstalten J. J. Weber, Leipzig



Sanct Johann, Gemälde von P. P. Rubens (Louvremuseum in Paris)

Farben-Fabrik
Dr. Lövinsohn & Co.
Berlin-Friedrichsfelde

Chromgelb 620.
Prachtrot gelblich.

Illustrationsfarbe I.

Seidengrün 420.
Ultramarin-Ersatz hell.



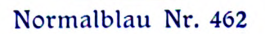
Nachdruck untersagt.

Dreifarbenätzung und Druck der Firma Körner & Dietrich, Kunstanstalt, Leipzig.

Dreifarbendruck nach einem Aquarell.

Gedruckt auf Chromo-Papier der Firma Chromo - Papier - und Carton - Fabrik vorm. Gustav Najork, Leipzig - Plagwitz.





Normalgelb Nr. 627 Normalrot Nr. 537 Normalblau Nr. 462

Gedruckt mit Normalfarben der Firma Hans Wunder, G. m. b. H.,



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Dreifarbendruck: L. Schwann · Düsseldorf

Kunstdruckkarton Nr. 7090½ von J. W. Zanders, Papier-Fabriken, Bergisch-Gladbach

MAX MÜHSAM
DRUCKFARBENFABRIK
BERLIN SO. 36
KOTTBUSSER UFER 30
Gegründet 1885

Neue Photogr. Gesellschaft

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe



Verlag von F. Bruckmann A.G. in München.

GEBRÜDER SCHMIDT

FARBENFABRIKEN

FRANKFURT A.M. — BOCKENHEIM
HEINERSDORF — BERLIN

Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe“

Mattbraun 582 auf mattem Kunstdruckpapier

Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann
G.m.b.H.
HANNOVER

GERMANIAROT	Buchdruck	6.00 M.	Steindruck	7.00 M.	Trocken	7.50 M.
TÜRKISCHBLAU	„	6.00 M.	„	7.00 M.	„	7.50 M.
SEIDENGRÜN dunkel	„	5.50 M.	„	6.00 M.	„	4.50 M.

TONFARBE Nr. 11686 SCHWARZ A 0000



Kast & Ehinger G. m. b. H., Stuttgart.




Gedruckt mit unseren Dreifarbendruckfarben.

Vierfarbenätzung (3 Raster- und 1 Kornplatte) von BREND'AMOUR, SIMHART & Co., Graphische Kunstanstalten, MÜNCHEN-DÜSSELDORF.

GEDRUCKT MIT FARBEN VON MICHAEL HUBER, FARBENFABRIK, MÜNCHEN.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

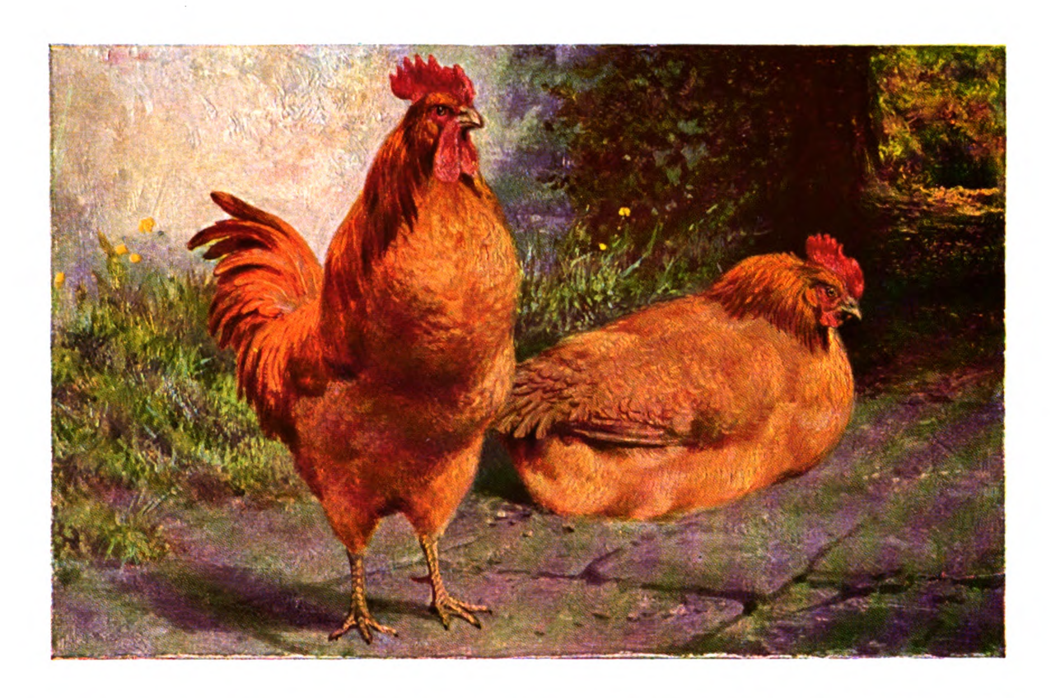
Aus dem Bilderbuche „ALTE LIEBE LIEDER“
Verlag der Jugendblätter (C. Schnell), München.
Zeichnung von Jos. Mauder.



F. Matsch-Wien · Franziskus

Kunstdruckpapier von der Dresdener Chromo- und Kunstdruckpapierfabrik Krause & Baumann · Dresden-Heidenau

Reproduktion und Druck der Firma F. Bruckmann A.-G., Graphische Kunstanstalten · München





Vierfarbenätzung und Druck von **E. Nister,**
Kunstanstalt für graphische Reproduktionen
jeder Art, **Nürnberg.** * * * * * * * * * * *



Calame, Deutsche Eichen im Sturm

Gemälde-Reproduktion mit Zeiß-Apochromat-Tessar

Vierfarbendruck von Fr. Richter, G.m.b.H., Leipzig

„Phönix"-Kunstdruckpapier der Papierfabrik Scheufelen, Oberlenningen-Teck (Württemberg)

BEILAGE ZUM
„ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE“
Vierfarbenätzung nach einem Aquarell
von Johann Ender a. d. J. 1831.

DREI ENKEL DES KAISERS FRANZ:
Herzog Napoleon Franz Joseph Carl von Reichstadt,
Erzherzog Franz (Franz Joseph I.) und Prinzessin
Karoline von Salerno.

DRUCK DER GESELLSCHAFT
FÜR GRAPHISCHE INDUSTRIE
WIEN VI.
GUMPENDORFERSTRASSE 87.





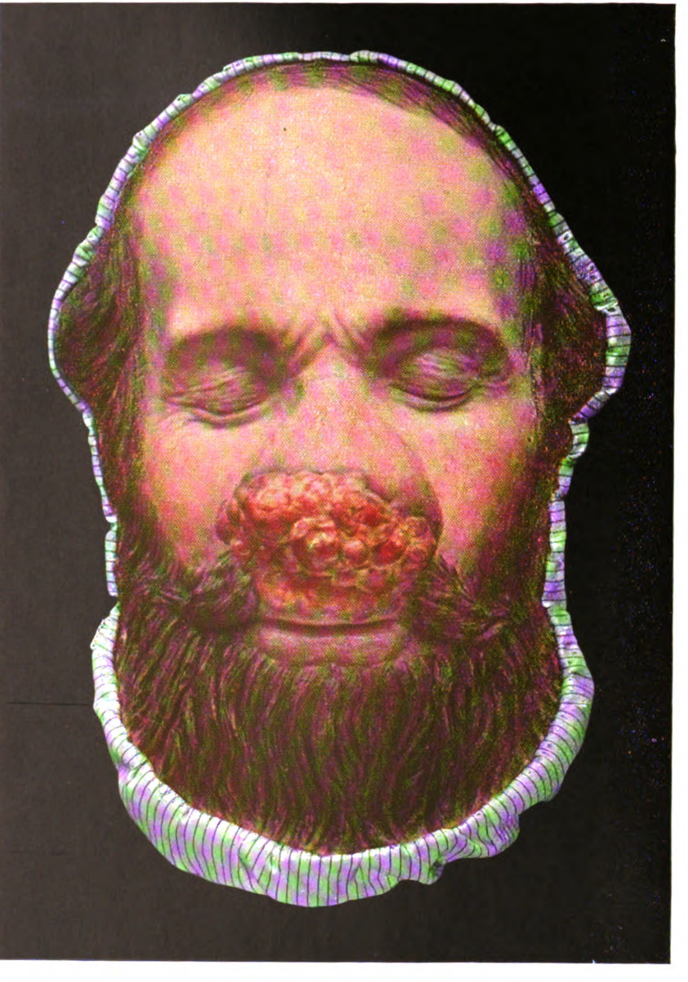
PAUL GERHART VOWE: DAMENPORTRÄT





PAUL GERHART VOWE: DAMENPORTRÄT





Rhinosklerom (Wiener Moulage)



Idiopathisches Hautsarkom (Wiener Moulage)

Idiopathisches Hautsarkom (Wiener Moulage)

Tafel VI und VIII zum Lehrbuch der Haut- und Geschlechtskrankheiten
Verlag von Gustav Fischer in Jena

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Vierfarbendruck von Breitkopf & Härtel, Leipzig



Rembrandt, Selbstbildnis.

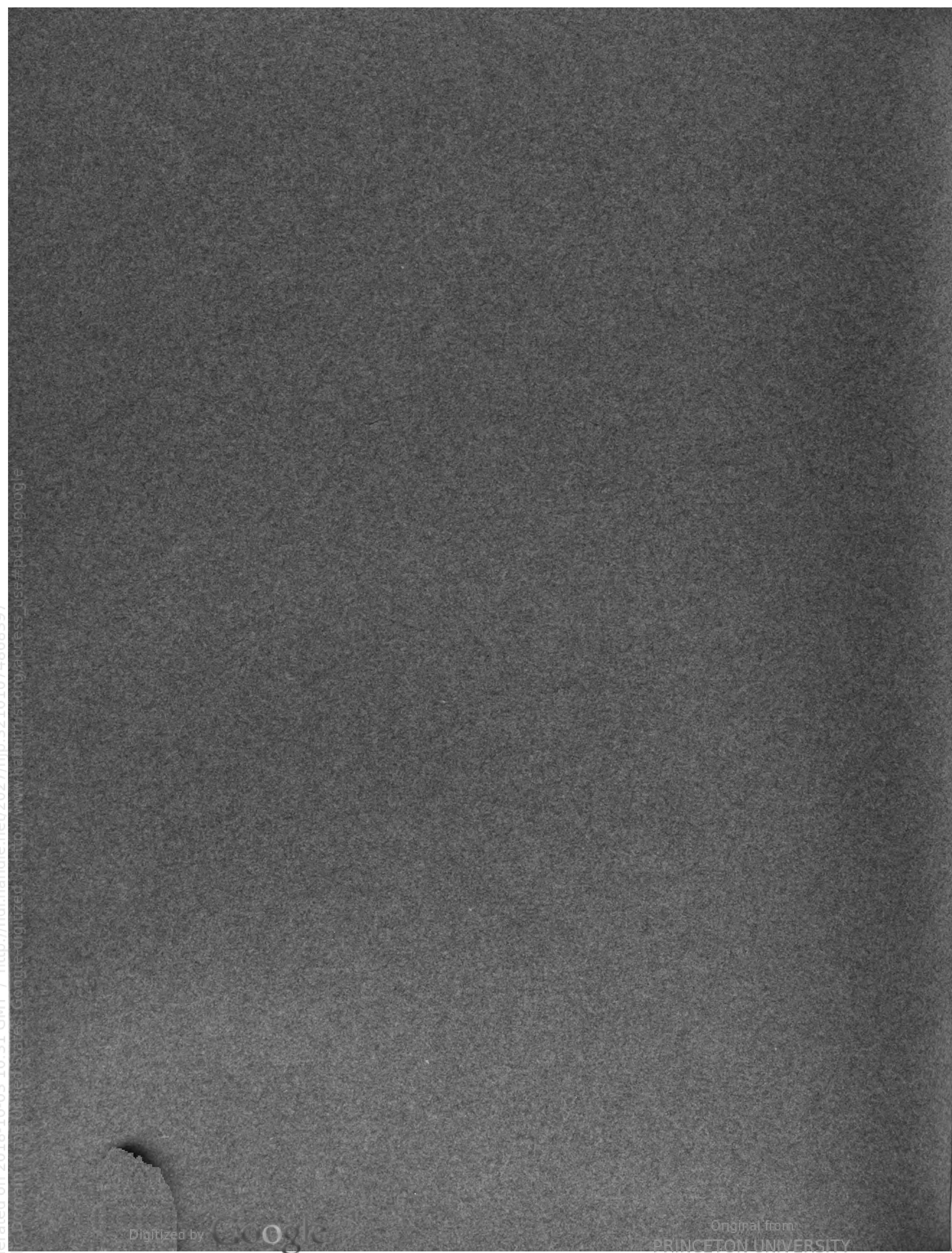
(Original-Gemälde im Besitze der kaiserlichen Gemälde-Galerie, Wien.)

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Intagliodruck von J. Löwy, k. u. k. Hofphotograph, Kunst- und Verlagsanstalt, Wien, 3. Parkgasse 15-17



STAHLSTICHDRUCK
DER KUNSTANSTALT WILH. GERSTUNG
OFFENBACH AM MAIN



Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe"

*Vierfarbenätzung und -Druck von Dr. Trenkler & Co., Leipzig-St.
aus „Reclams Universum, Moderne illustrierte Wochenschrift"
auf Karton der Dresdner Chromo- und Kunstdruck-Papierfabrik
Krause & Baumann, Dresden-A.*



Aufn. v. F. Wenning, Lichtenfels.

W. BIEDE, LICHTDRUCKANST. NÜRNBERG.

The Dutch Cook Maid

Lichtdruck von Junghanß & Koritzer (Inhaber Franz Lenders) Graphische Kunstanstalt, Meiningen.

G. Krause ad nat. pinx.

Nisaëtus fasciatus, Vieillot. — Habichtsadler.
Bonelli's Eagle.

Tafel aus Krause, Oologia universalis palaearctica.
Verlag Fritz Lehmann, Stuttgart.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe. Chromolichtdruck von Sinsel & Co., G.m.b.H., Leipzig-Oetzsch.



NEUBERG PIANINOS

PIANOS-FLÜGEL
HARMONIUMS
ERSTER FIRMEN

NEUESTE
MODELLE

GENERALVERTRETUNG
DER FIRMEN GUTZEIT
ESTEY UND RÖNISCH

REICHE & ARENS
SCHÖNEBERG-HAUPTSTR.10

BLOCK und Ornamente von
H. Berthold A.-G., Berlin SW
Bauer & Co., Stuttgart



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Satz und Druck von Oscar Brandstetter, Leipzig



F. Volckmar · L. Staackmann
Albert Koch & Co.
Leipzig · Berlin · Stuttgart

P. P. In der Anlage gestatten wir uns dem verehrlichen Verlagsbuchhandel das Rundschreiben über den zweiten Jahrgang unseres

Weihnachtskataloges für die Jugend / 1908

zu überreichen, welcher Mitte November in schöner Ausstattung erscheinen soll.

Wir möchten Sie höflichst bitten, unserem neuen Vertriebsmittel, das sich gut eingeführt hat, auch in diesem Jahre volle Sympathie entgegenzubringen.

Wir empfehlen unseren „Weihnachtskatalog für die Jugend“ zum Inserieren nicht nur von Jugendschriften, sondern auch von allen Werken, welche der reiferen Jugend unbedenklich in die Hände gegeben werden können, also von gediegenen Romanen, Gedichten, Dramen, Andachtsschriften, Reisebeschreibungen, Geschichtswerken usw. Willkommen sind uns besonders mehrfarbige Beilagen, die zur Verschönerung des Kataloges beitragen. Die Preise von In-

ſeraten und Beilagen belieben Sie aus nebenſtehendem Schema zu erſehen.

Ferner bitten wir um Zuſendung von Rezenſions-exemplaren, denen Sie, wenn irgend möglich, Beſprechungen darüber beilegen wollen. Auf Wunſch ſenden wir derartige Beſprechungen nach erfolgtem Gebrauch Ihnen wieder zu. Es wäre uns auch ſehr erwünſcht, wenn Sie uns rechtzeitig nicht nur Ihre Wünſche bekannt geben, ſondern uns auch hinſichtlich der Illuſtrationen Vorſchläge machen und Beiträge für die „Unterhaltungsecke" liefern würden. Sie können verſichert ſein, daß wir alles gewiſſenhaft prüfen werden.

Firmen, denen unſer „Weihnachtskatalog für die Jugend" noch nicht bekannt iſt, ſtellen wir gern ein Exemplar der vorjährigen Ausgabe koſtenlos zur Verfügung.

Alle Ihre Zuſchriften in dieſer Angelegenheit wollen Sie bitte richten an

F. Volckmar, Abteilung Weihnachtskatalog für die Jugend, Leipzig, Königſtraße 35/37. Die Annahme von Rezenſions-Exemplaren, Beiträgen, Cliches, Inſeraten wird Ende September 1908 geſchloſſen.

Indem wir zum Schluſſe hoffen, daß wir in unſerem Unternehmen von dem Verlagsbuchhandel allſeitig unterſtützt werden, zeichnen wir

mit aller Hochachtung

F. Volckmar — L. Staackmann
Albert Koch & Co.



JOHANN
B. MAIER

Oktoberfest Zeitung 1908

Preis
10 Pfg.

Verlag
Hermann Roth
München.

BEILAGE zum ARCHIV für BUCHGEWERBE

Vereinigte Druckereien & Kunstanstalten G.m.b.H. (G. Schuh & Cie) München, Herrnstr. 35



HAJDUK-ANTIQUA

MIT ORNAMENTEN UND VIGNETTEN ENTWORFEN VON AUGUST HAJDUK BERLIN * HERAUSGEGEBEN VON DER

BAUERSCHEN GIESSEREI IN FRANKFURT AM MAIN

BG

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Material: Hajduk-Antiqua und -Schmuck der Bauerschen Gießerei, Frankfurt a. M.

INTERNATIONALE WOCHENSCHRIFT

FÜR WISSENSCHAFT u. TECHNIK

HERAUSGEGEBEN VON PROFESSOR DR. PAUL HINNEBERG

Deutschem Boden entsprossen, wird diese neue Wochenschrift über alles, was deutsches Geistesleben im In- und Auslande berührt, sorgfältig wachen. Die alte Kulturaufgabe Deutschlands, zwischen den Nationen der Welt zu vermitteln, wird so im neuen Jahrhundert auf neuen Wegen in Angriff genommen. Wo immer in einem Lande Ideen hervortreten, die es verdienen, über die Grenzen der engeren Heimat hinaus bekannt zu werden, wo diesseits und jenseits des Ozeans schöpferische Geister in Wissenschaft, Kunst und Technik zum Fortschritt der Zivilisation beitragen — sie werden auf den Dienst und die Beachtung der „Internationalen Wochenschrift" rechnen dürfen. — Im Umfange von zwei Bogen wöchentlich erscheinend, wird jede Nummer aus der Feder hervorragender Fachmänner vier oder mehr größere Aufsätze über Probleme der Natur- und Kultur-Wissenschaften von internationalem Gewicht enthalten. Daran anschließen sollen sich regelmäßige Korrespondenzen aus den Hauptländern der Alten und Neuen Welt, in denen bewährte Kenner des behandelten Landes über bedeutsame Literatur-Erscheinungen, Entdeckungen, Erfindungen, Ausgrabungen, Kongresse, Ausstellungen daselbst knapp, aber zuverlässig berichten

BERLIN SW. 68 ⋆ ZIMMERSTRASSE No. 37–41

AUGUST SCHERL ⋆ BERLIN SW.



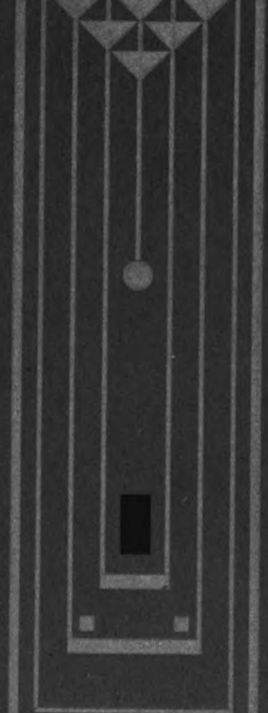
Der österreichische Hochschul-Kampf



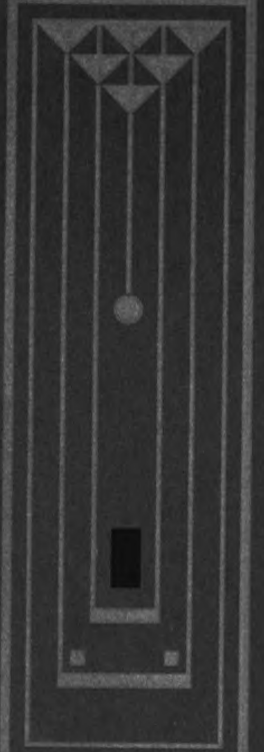
im Sommer 1908.

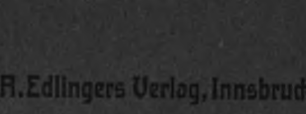
Herausgegeben vom Vertrauensmänner-Komitee der Wiener freih. Studentenschaft.











Beilage zum [illegible]

Deutsche Buchdruckerei-Gesellschaft m. b. H.

SONDER KATALOG

DER BUCHGEWERBLICHEN ABTEILUNG AUF DER DRITTEN DEUTSCHEN KUNSTGEWERBE AUSSTELLUNG IN DRESDEN 1906

BEILAGE ZUM ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE
GESETZT AUS DER EHMCKE-ANTIQUA DER
SCHRIFTGIEßEREI FLINSCH FRANKFURT A·M

IHREN KOENIGLICHEN HOHEITEN DEM GROßHERZOG FRIEDRICH VON BADEN U. SEINER ERLAUCHTEN GEMAHLIN DER GROßHERZOGIN HILDA VON BADEN ZUM JAHRESWECHSEL DARGEBRACHT VON BEIDEN HÄUSERN DES LANDTAGS.

Wie alljährlich, ſo bringen wir auch heute unſere ergebenſten Glück- und Segenswünſche für das Jahr 1909 dar. Möge es unſerm hohen großherzoglichen Paar ein freudenreiches, ein vom Glück geſegnetes ſein! Das Blatt des vorigen Jahres iſt verweht, ein neues fällt nieder und ruft in uns die bange Frage wach, was es uns Allen, unſerem engeren badiſchen Heimatlande, dem weiteren deutſchen Vaterland und der Menſchheit bedeuten wird? Die feierlichen Klänge, die heute von den Türmen über Stadt und Land ſchallen, mahnen alle guten Bürger zur ernſten Einkehr. Solche Stunden der Sammlung führen uns auf den richtigen Weg, machen unſer Pflichtgefühl lebendiger, lehren uns, daß wir dazu da ſind, um ſelber rüſtig zuzugreifen und am Gemeinwohl, in dem unſer eigenes Wohl am beſten geborgen iſt, tatkräftig mitzuarbeiten. Nur wer ſich ſelbſt aufgibt, iſt verloren; der Tapfere bahnt ſich ſeinen Weg.



THOMAS MORUS
UTOPIA

DE ARTIFICIIS. Ars una est omnibus viris mulieribusque promiscua: agricultura, cuius nemo est expers. Hac a pueritia erudiuntur omnes partim in schola traditis præceptis, partim in agros viciniores urbi quasi per ludum educti, non intuentes modo, sed per excercitandi corporis occasionem tractantes etiam. Præter agriculturam, quæ est omnibus, ut dixi, communis, quilibet unam quampiam tanquam suam docetur; ea est fere aut lanificium aut operandi lini studium aut cæmentariorum aut fabri seu ferrarii seu materiarii artificium. Neque enim aliud est opificium ullum, quod numerum aliquem dictu dignum occupet illic. Nam vestes, quarum, nisi quod habitu sexus discernitur et cælibatus a coniugio, una per totam insulam forma est eademque per omne ævum perpetua nec ad oculum indecora et ad corporis motum habilis, tum ad frigoris æstusque rationem apposita, eas, inquam, quæque sibi familia conficit. Sed ex aliis illis artibus unusquisque aliquam discit, nec viri modo, sed mulieres etiam; ceterum hæ velut imbeciliores leviora tractant: lanam fere linumque operantur; viris artes reliquæ magis laboriosæ mandantur. Maxima ex parte quisque in patris artibus educatur: nam eo plerique natura feruntur. Quodsi quem animus alio trahat, in eius opificii, cuius capitur studio, familiam quampiam adoptione traducitur cura non a patre modo eius, sed magistratibus etiam præstita, ut gravi atque honesto patrifamilias mancipetur. Quin, si quis unam perdoctus artem aliam præterea cupiverit, eodem modo permittitur. Utramque nactus utram velit exercet, nisi alterutra civitas magis egeat. ¶ Syphograntorum præcipuum ac prope unicum negotium est curare ac prospicere, ne quisquam desideat otiosus, sed uti suæ quisque arti sedulo incumbat nec ab summo mane tamen ad multam usque noctem perpetuo labore velut iumenta fatigatus. Nam ea plus quam servilis ærumna est; quæ tamen ubique fere opificum vita est exceptis Utopiensibus, qui, cum in horas viginti quattuor æquales diem connumerata nocte dividant, sex dumtaxat operi deputant: tres ante meridiem, a quibus prandium ineunt; atque a prandio duas postmeridianas horas cum interquierint, tres deinde rursus labori datas cena claudunt. Cum primam horam a meridie numerent, sub octavam cubitum eunt; horas octo somnus vindicat. Quidquid inter operis horas ac somni cibique medium esset, id suo cuiusque arbitrio permittitur, non quo per luxum aut segnitiem abutatur, sed quod ab opificio suo liberum ex animi sententia in aliud quippiam studii bene conlocet. Has intercapedines plerique impendunt litteris. Solemne est enim publicas cottidie lectiones haberi antelucanis horis, quibus ut intersint, ii dumtaxat adiguntur, qui ad litteras nominatim selecti sunt; ceterum ex omni ordine, mares simul ac feminæ, multitudo maxima ad audiendas lectiones alii alias, prout cuiusque fert natura, confluit. Hoc ipsum tempus tamen si quis arti suæ malit insumere, quod multis usu venit, quorum animus in nullius contemplatione dis-



Buchdruckerei Hch. Löbell

Ausführung aller Druck-Arbeiten für Geschäftshäuser, Behörden, Vereine und Private. Spezialität: Illustrations- und Farbendruck, Wertpapiere · Druck und Verlag der Monatsschrift für das Baugewerbe · Gegründet im Jahre 1846 · Giro-Konto bei der Reichsbank.

Frankfurt am Main
Tel. 26 .... Kronbergerstraße 4 1908

VEREINIGUNG ZUR VERBESSERUNG DER FRAUENKLEIDUNG FRANKFURT AM MAIN

VORTRAG

von Frau Anna Breitenbach aus Dresden über Frauentracht und Körperkultur am 28. Februar 1908 abends 6 Uhr im Saale der Städtischen Kunstgewerbe-Schule

EINTRITTSKARTE ZWEI MARK
FÜR MITGLIEDER EINE MARK

Mit dem Vortrag ist eine Ausstellung von künstlerischen Frauentrachten verbunden

Einiges über Kalkulationen.

Das Kalkulationswesen, besser gesagt »Unwesen«, hat heute eine gewaltige Bedeutung erlangt, denn die gute alte Zeit, in welcher die Arbeiten meist nicht vorher kalkuliert, sondern nach Fertigstellung unter Zugrundelegung der wirklich verbrauchten Zeit und unter Berücksichtigung aller entstandenen Unkosten berechnet wurden, ist ein für allemal vorüber. Heute erachten es manche Geschäftsleute als absolut notwendig und zur kaufmännischen Gewandtheit und Schneidigkeit gehörig, jede Arbeit – auch die geringfügigste – vor der Auftragserteilung bei mehreren Druckereien kalkulieren zu lassen. Daß jedoch die von den verschiedenen Druckereien zur Kalkulation verbrauchte Zeit oft in keinem Verhältnis zu dem in Frage kommenden Objekt steht, beunruhigt diese »Auftraggeber« nicht im geringsten, handelt es sich doch für sie zumeist darum, durch ihr System den billigsten Drucker zu ermitteln. Daß auch in der Ausführung der Druckarbeiten ein sehr gewaltiger Unterschied besteht, daß eine Firma, die mehr Sorgfalt auf gute Satzausführung legt und mit besserer und teuerer Farbe druckt, infolgedessen auch etwas höhere Preise stellen muß, das wollen die meisten dieser Kunden nicht einsehen. Es muß also mit dieser unliebsamen Erscheinung in Zukunft im Buchdruckgewerbe noch mehr gerechnet werden, und an den Druckereien liegt es selbst, diesen Anfragen gut gewappnet gegenüberzustehen. Der deutsche Druckpreise-Tarif bietet zwar eine gute Unterlage und Handhabe bei der Aufstellung der Berechnungen, trotz alledem ist es aber erforderlich oder doch zum mindesten wünschenswert, daß die die Kalkulation bearbeitende Person umfangreiche Fachkenntnisse besitzt. Der Kalkulator muß also den Arbeitsgang in allen seinen Einzelheiten aufs genaueste kennen, wenn das betreffende Geschäft vor empfindlichen Verlusten bewahrt bleiben will. Es liegt also nichts


19 09
DEUTSCHER
BUCHDRUCKER
KALENDER
SECHSTER JAHRGANG
FÜR DIE MITGLIEDER DES VERBANDES DER DEUTSCHEN BUCHDRUCKER BEARBEITET UND HERAUSGEGEBEN VON
LUDWIG REXHÄUSER
REDAKTEUR DES KORRESPONDENT FÜR DEUTSCHLANDS BUCHDRUCKER UND SCHRIFTGIESSER
LEIPZIG
GÜNTHER, KIRSTEIN & WENDLER, LEIPZIG

Text- und Titelseite aus dem »Deutschen Buchdrucker-Kalender 1909«

Beilage zum »Archiv für Buchgewerbe«

Druck von Günther, Kirstein & Wendler, Leipzig

Almanach dekorativer Kunst



Herausgegeben von Prof. Albert Müller-Dresden

Im Kunstverlag Adolf Wünsche Berlin-Dresden

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Material und Satz der Schriftgießerei Heinr. Hoffmeister in Leipzig

NORDISCHE SCHRIFTEN



ORIGINALSCHNITT AUS DER SCHRIFTGIESSEREI VON GENZSCH & HEYSE IN HAMBURG

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Nordische Schriften und Ornamente von Genzsch & Heyse in Hamburg

Du bist König und Ritter und kannst befehlen und streiten;
Aber zu jedem Vertrag rufe den Kanzler herbei!

Diesmal streust du, o Herbst, nur leichte welkende Blätter;
Gib mir ein andermal schwellende Früchte dafür!

WINTER

Wasser ist Körper und Boden der Fluss. Das neuste Theater
Tut in der Sonne Glanz zwischen den Ufern sich auf.

Wahrlich, es scheint nur ein Traum! Bedeutende Bilder des Lebens
Schweben lieblich und ernst über die Fläche dahin.

Eingefroren sahen wir so Jahrhunderte starren;
Menschengefühl und Vernunft schlich nur verborgen am Grund.

Nur die Fläche bestimmt die kreisenden Bahnen des Lebens;
Ist sie glatt, so vergisst jeder die nahe Gefahr.

Alle streben und eilen und suchen und fliehen einander;
Aber alle beschränkt freundlich die glättere Bahn.

Fallen ist der Sterblichen Los. So fällt hier der Schüler
Wie der Meister, doch stürzt dieser gefährlicher hin.

Stürzt der rüstigste Läufer der Bahn, so lacht man am Ufer,
Wie man bei Bier und Tabak über Besiegte sich hebt.

Siehe, schon nahet der Frühling; das strömende Wasser verzehret
Unten, der sanftere Blick oben der Sonne das Eis.

Dieses Geschlecht ist hinweg, zerstreut die bunte Gesellschaft;
Schiffern und Fischern gehört wieder die wallende Flut.









VIER JAHRESZEITEN
VON JOHANN WOLFGANG GOETHE

FRÜHLING

Auf, ihr Distichen, frisch! ihr muntern, lebendigen Knaben,
Reich ist Garten und Feld; Blumen zum Kranze herbei!

Reich ist an Blumen die Flur; doch einige sind nur dem Auge,
Andre dem Herzen nur schön; wähle dir, Leser, nun selbst!

Rosenknospe, du bist dem blühenden Mädchen gewidmet,
Die als die Herrlichste sich, als die Bescheidenste zeigt.

Viele der Veilchen zusammengeknüpft, das Sträusschen erscheint
Erst als Blume; du bist, häusliches Mädchen, gemeint.

Eine kannt' ich: sie war wie die Lilie schlank, und ihr Stolz war
Unschuld; herrlicher hat Salomo keine gesehn.

Schön erhebt sich der Aglei und senkt das Köpfchen herunter.
Ist es Gefühl? oder ist's Mutwill? ihr ratet es nicht.

Sagt, was füllet das Zimmer mit Wohlgerüchen? Reseda
Farblos, ohne Gestalt, stilles, bescheidenes Kraut.

Zierde wärst du der Gärten; doch wo du erscheinest, da sagst du:
Ceres streute mich selbst aus mit der goldenen Saat.

Deine liebliche Kleinheit, dein holdes Auge, sie sagen
Immer: Vergiss mein nicht! immer: Vergiss nur nicht mein!

Sechstes Abonnements-Konzert der Kapelle des 31. Regiments Graf Bose am Sonntag den 29. November 1908

PROGRAMM

1. *Ouverture zu den Hugenotten . . Meyerbeer*
2. *Walzer aus der Dollarprinzessin . Fall*
3. *Piratenmarsch. . . . . Müller*
4. *Nocturno . . . . Chopin*

5. *Akademische Ouverture . . . Brahms*
6. *Torero-Marsch . . . . Bizet*
7. *Fidelitas, Potpourri . . . . Schulze*
8. *Hoch Zeppelin, Marsch. . . . . Schröder*

9. *Vorspiel zu Lohengrin. . . . . . . Wagner*
10. *Undine-Fantasie. . . . . Lortzing*
11. *Lied aus der Oper Mignon. . . . . Thomas*
12. *Galopp. . . . . Hermann*

Nächstes Abonnements-Konzert am Mittwoch den 16. Dezember

Parterre

Eintrittskarte zum Konzert 29. Nov. 1908



Preis 1 Mark

NORDISCHE SCHRIFTEN Original-Schnitt GENZSCH & HEYSE, HAMBURG



Umschlagseite des »Deutschen Buchdrucker-Kalenders 1909«

Beilage zum »Archiv für Buchgewerbe«

Druck von Günther, Kirstein & Wendler, Leipzig



Rheingau=, Rheinhessen= und Rheinpfalz=Weine

	pro Fl. Mark
1906 er Laubenheimer	0.90
1905 er Dürkheimer	1.—
1904 er Niersteiner	1.25
1905 er Niederwallufer	1.25
1900 er Lorcher	1.25
1901 er Cauber	1.50
1904 er Geisenheimer	1.50
1904 er Rüdesheimer	1.50
1903 er Oestricher	1.60
1903 er Niersteiner Domtal	1.75
1901 er Hochheimer Neuberg	1.75
1904 er Oppenheimer Goldberg	2.—
1904 er Johannisberger	2.—
1905 er Hattenheimer Schützenhaus *Wachstum Georg Müller*	2.25
1904 er Winkler Steinacker	2.50
1905 er Marcobrunner	2.50
1900 er Hochheimer Rauchloch *Wachstum Ferd. Raab Ww.*	3.—
1904 er Liebfraumilch	3.—

F.A.MÜLLER & ADERS, WEINGROSSHANDLUNG



Rheingau=, Rheinhessen= und Rheinpfalz=Weine

	pro Fl. Mark
1904 er Niederwallufer Walkenberg, Riesling=Auslese *Wachstum Dr. Magdeburg*	4.—
1905 er Münsterer Burgweg	4.—
1905 er Hattenheimer Nußbrunn *Freiherr Langwerth von Simmern, Faß Nr. 46*	4.—
1900 er Geisenheimer Lickerstein *Wachstum T. Graf*	5.—
1900 er Hattenheimer Schützenhaus *Wachstum Sr. Kgl. Hoheit Prinz Albrecht v. Preußen*	6.—
1895 er Rauenthaler Nonnenberg *Wachstum Georg Kröchell*	8.—
1897 er Königsbacher Rolandsberg, Riesling=Auslese *Wachstum Reichsrat F. P. Buhl, Deidesheim*	9.—
1901 er Rüdesheimer Burgberg, Auslese *Wachstum Julius Espenschied*	12.—
1886 er Marcobrunner Cabinet, feinste Auslese *Wachstum Graf von Schönborn*	16.—
1900 er Oberingelheimer Spätrot	1.75
1900 er Walportshainer	2.—

MAGDEBURG=N., LÜBECKER=STRASSE NR. 33

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.
Druck von Julius Brückner in Magdeburg
Nordische Antiqua von Genzsch & Heyse in Hamburg

HISTORISCHER VEREIN
❀❀ ALT-WERTHEIM ❀❀

EINLADUNG ZU EINER AUSSTELLUNG VON WERKEN ❀❀❀ DES MALERS ❀❀❀
FRITZ LANGE-DEDEKAM
IN DER KILIANSKAPELLE ❀❀❀ ZU WERTHEIM ❀❀❀



GEÖFFNET VOM 20. SEPT. BIS 18. OKT.
SONNTAGS · MITTWOCHS UND
FREITAGS VON VORMITTAGS 11
❀❀ BIS NACHMITTAGS 3 UHR ❀❀

BEILAGE ZUM ARCHIV FÜR BUCHGEWERBE

BRÜHL'SCHE UNIVERSITÄTS-BUCH- UND STEINDRUCKEREI · R. LANGE · GIESSEN

MAN BITTET DIESE EINLADUNG ALS
⚘ ⚘ KATALOG ZU BENUTZEN ⚘ ⚘

OELGEMÄLDE

1. LOTTE · BILDNIS DES FRÄULEIN L. K. · BERLIN
2. BILDNIS DER FRAU E. M. · DARMSTADT
3. BILDNIS DES FRÄULEIN B. D. · NORWEGEN
4. SELBSTBILDNIS
5. BILDNIS DES HERRN H. N. · BERLIN
6. STUDIE ZUM BILDNIS SR. HOHEIT DES HERZOGS JOHANN ALBRECHT VON MECKLENBURG
7. ENTWURF FÜR EIN DAMENBILDNIS
8. SOMMERABEND AN DER TAUBER
9. BRÜCKE BEI REICHOLZHEIM · VORFRÜHLING
10. HAUS IM HERRENGARTEN BEI WERTHEIM
11. TAUBERLANDSCHAFT BEI REICHOLZHEIM TEMPERAGEMÄLDE
12. ALTES BAUERNHAUS IN BOXTHAL
13. MAINSTRASSE BEI BOXTHAL
14. BLÜHENDE KIRSCHBÄUME BEI SACHSENHAUSEN
15. HERBSTTAG · MOTIV BEI SACHSENHAUSEN
16. AM MAINUFER BEI TRIEFENSTEIN · TEMPERA
17. SOMMERABEND NACH EINEM GEWITTER
18. ABENDWOLKEN
19. RUINE IM VORFRÜHLING
20. SOMMERABEND AN EINEM MARE IN DER EIFEL
21. SOMMERABEND
22. FRÜHLINGSABEND

23—26. TUSCHZEICHNUNGEN



PASTELLE

27. BLICK AUF DEN MAIN VOM WEGE NACH URPHAR
28. MOTIV BEI URPHAR :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: ::
29. AUF DEM WEGE NACH HASSLOCH · FRÜHLING ::
30. BLICK VOM BIRKENWEG AUF KREUZ-WERTHEIM
31. ALTE HAMMERSCHMIEDE IM HASSLOCHTHAL BEI SCHNEE ::
32. DORFSTRASSE IN BOXTHAL :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: ::
33. BAUM IM VORFRÜHLING :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: ::
34. AM BRUNNEN ::

KOPIEN

35. MADONNA VON FRA FILIPPO LIPPI · ORIGINAL IN DEN UFFIZIEN ZU FLORENZ :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: ::
36. MADONNA VON NEROCCIO · ACADEMIE IN SIENA
37. MADONNA VON BENVENUTO DI GIOVANNI ACADEMIE IN SIENA :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: ::
38. SEITENBILD EINES HAUSALTARS VON GIOVANNI DI PAOLO · ACADEMIE IN SIENA :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: ::
39. AUS DEM RAHMEN EINES BILDES VON SANO DI PIETRO · ACADEMIE IN SIENA :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: :: ::

40—45. DRUCKE NACH ENTWÜRFEN DES KÜNSTLERS

DIE PREISE DER VERKÄUFLICHEN BILDER SIND
:: :: :: :: :: AN DER KASSE ZU ERFAHREN :: :: :: :: ::

EINTRITTSGELD WIRD
ERHOBEN ZU GUNSTEN
DES HISTORISCHEN
VEREINS UND BETRÄGT
30 PFENNIGE · FAMILIEN-
KARTE 1 MARK · DAUER-
KARTE NICHT ÜBER-
TRAGBAR 1 MARK ❀

Fragment einer manichäischen Miniatur

mit uigurischem Text aus der Ruinenstadt Idikut-Schahri bei Turfan (Ost-Turkistan).

Im Anhang: Ein kurzer uigurischer Text manichäisch-religiösen Inhalts als Probe der von der Reichsdruckerei hergestellten Typen.



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

Vielfarbenbuchdruck der Reichsdruckerei, Berlin 1908.
Beschreibender Text umstehend.

GEGEN das Ende des dritten Jahrhunderts unserer Zeitrechnung standen sich in Westasien vier Religionssysteme feindlich gegenüber, nämlich der persische Ormuzddienst, das Christentum, der Neuplatonismus und der Manichäismus. In den Kämpfen um die Vormacht erlag der Neuplatonismus am frühesten, an seiner Statt aber erwuchs den übrigen Religionen ein bei weitem gefährlicherer Feind im Islam, der zunächst den Zoroasterglauben verdrängte. Inzwischen hatte der Manichäismus sich im glücklichen Kampf mit dem Christentum über weite Gebiete in Europa, Westasien und Nordafrika auszubreiten vermocht, während er in Persien von den Zoroastriern bedrängt wurde und nur eine beschränkte Ausdehnung gewann. Nach der Eroberung Persiens durch die islamischen Araber aber wurde diese Ausdehnung durch heftige Verfolgungen noch weiter eingeschränkt. Die Folge war, daß viele Manichäer in die buddhistischen Länder jenseits des Yaxartes flüchteten, wo sie in den schon seit der Zeit des Religionsstifters Mani dort bestehenden, zerstreuten Gemeinden ihrer Glaubensgenossen Schutz fanden. Allmählich wurden die manichäischen Gemeinden in ganz Westasien vernichtet. In Europa und in Nordafrika konnten sie den ungleichen Kampf gegen das zur Staatsreligion gewordene Christentum auf die Dauer nicht bestehen, und so verschwanden sie allmählich auch hier; der Glaubenseifer der Feinde, Christen, Zoroastrier, Mohammedaner, verfolgte aber nicht nur die Personen der Bekenner, sondern auch alles, was mit deren Glauben zusammenhing, mit fanatischer Erbitterung.

Ganz besonders hatten die Andersgläubigen es auf die von Mani während seines Aufenthaltes in Turkistan verfaßten heiligen Schriften der Manichäer abgesehen; diese Bücher, die Quellen der verhaßten Lehren, spurlos verschwinden zu machen, galt ihnen als heilige Pflicht. Zum Bedauern aller, denen das Studium der Kunstgeschichte und des religiösen Denkens am Herzen liegt, ist es jenen Eiferern gelungen, die Religion des Mani nebst ihrer gesamten Literatur derartig zu vernichten, daß in Westasien, in Europa und in Nordafrika nicht das kleinste literarische (oder andere) Denkmal des manichäischen Kults den späteren Geschlechtern erhalten geblieben ist.

Nur in den Schriften der christlichen und islamischen Widersacher des Manichäismus erhalten wir Aufschlüsse über seine Anschauungen und über seine religiöse Literatur; wir erfahren unter anderem, daß die Bekenner dieser Lehre überall auf prächtige Ausstattung der heiligen Schriften den größten Wert legten, daß ihre zahlreichen und kostbaren Codices auf das reichste mit Titeln und Miniaturen in bunten Farben und Gold verziert waren, daß man stets nur Papier oder feines Leder von vorzüglicher Güte zu benutzen pflegte, daß die Schrift in glänzender Tinte von kundigen Schreibern kalligraphisch ausgeführt sein mußte.

Die in der Diaspora in Turkistan und China lebenden Manichäer entgingen dem frühen Untergang, der ihre westlicheren Glaubensgenossen traf; es gelang ihnen, das Herrscherhaus eines der ihnen Gastfreundschaft gewährenden Staaten zum Bekenntnis ihres Glaubens zu bewegen, und unter dem Schutze dieser Fürsten hat sich der Manichäismus jedenfalls bis etwa zum 12. Jahrhundert in Turkistan erhalten.

Der erwähnte Staat war das vom 7. bis zum 10. Jahrhundert seine größte Blüte zeitigende Reich des türkischen Volkes der Uiguren; es lag im Nordosten des heutigen Landes Ost- oder Chinesisch-Turkistan und umfaßte die Gegenden von Kurla, Ḳaraschahr, Turfan, Urumtschi und Hami-Ḳomul, nebst Teilen der Westprovinz Kan-su des eigentlichen China.

Die Hauptstadt des Reiches war die unfern Turfan beim heutigen Flecken Ḳara Chodscha gelegene, heute noch in ihren Ruinen erhaltene Stadt Idiḳut-Schahri oder Ḳao-čang; das Geschlecht der Schutzherren war das uigurische Königshaus.

Als im frühen Mittelalter der Verkehr zwischen dem Westen und dem in Frage kommenden Gebiet zu stocken begann und allmählich ganz aufhörte, gerieten auch die dortigen manichäischen Gemeinden in gänzliche Vergessenheit.

Den Forschungsexpeditionen, die zu verschiedenen Malen von Berlin nach Turkistan entsandt worden sind, war es vorbehalten, die merkwürdigen Reste jener mit allem Raffinement einer hohen Kultur ausgestatteten Literatur dem Schutte und dem Flugsand der zerstörten Tempel von Idiḳut-Schahri zu entreißen. Die Expedition der Herren GRÜNWEDEL und HUTH, die von dem Techniker BARTUS auf das vortrefflichste unterstützt wurde (1902/03), brachte die ersten und die schönsten derartigen Fragmente nach Berlin, wo die Texte alsbald von F. W. K. MÜLLER entziffert und als manichäisch erkannt wurden: ein Ereignis, das von der wissenschaftlichen Welt allerwärts mit freudigem Staunen aufgenommen wurde.

Weniger reich an Resultaten dieser Art waren die beiden folgenden, auf Betrieb des Geheimrat PISCHEL zustande gekommenen Expeditionen von 1904—1907, von denen die erste unter meiner, die zweite wieder unter Professor GRÜNWEDELS Leitung stand. Herr BARTUS war von neuem Mitglied beider Expeditionen.

Unter der Ausbeute meiner Arbeiten in Idiḳut-Schahri befindet sich auch das hier publizierte Fragment eines manichäischen illuminierten Buches. Es fand sich in der großen Ruine im Mittelpunkt der alten Stadt, und zwar lag es, mit anderen manichäischen Manuskriptfragmenten zusammengeballt, unter etwa $1^1/_2$ m Sand in einem gewölbten Raum im Nordwesten des Gebäudekomplexes. Demselben Gebäudekomplex entnahmen wir das große Wandgemälde eines manichäischen Oberpriesters, welches möglicherweise ein Porträt des Religionsstifters selbst ist, sowie eine Anzahl von manichäischen Tempelfahnen, Schriften und Gemälden auf Seide. Alles Funde, die zu der Annahme berechtigen, daß wir einen manichäischen Tempel aufgefunden hatten.

Unser Fragment besteht aus dem nicht vollständigen Blatte eines in europäischer Weise gehefteten Buches. Es war wahrscheinlich das Titel- oder das Schlußblatt und wurde als solches augenscheinlich einzeln hergestellt und dem fertigen, gehefteten Buche durch Einkleben beigefügt, ein Verfahren, dessen Vorkommen durch andere Fundstücke belegt ist. — Die Klebefläche befindet sich auf dem Innenrand; das Format des Buches war vielleicht Groß-Oktav.

Das Papier ist gut, glatt und von gelbbräunlicher Färbung. Die Vorderseite des Blattes ist bis auf einen schmalen Streifen in der Mitte, welcher drei Zeilen Text in uigurischer Schrift enthält, ganz mit Miniaturmalereien bedeckt; diese zeigen uns die eigentümliche Malweise der Manichäer.

Die Schrift läuft auf dieser Seite von unten nach oben, eine Anordnung, die auch bei anderen heiligen Schriften der Manichäer häufig ist und nach F. W. K. MÜLLER vielleicht symbolische Bedeutung hat. Rechts von diesem Schriftstreifen sehen wir auf dem besser erhaltenen rechten Teil der Seite zwei übereinandergeordnete Reihen von je drei weißgekleideten Priestern; ihr langes schwarzes Haupthaar fällt auf die Schultern herab. Einer der Priester trägt nur einen kleinen Schnurrbart, während die übrigen den Schnurrbart und einen am Kinn in zwei Spitzen ausgezogenen Vollbart besitzen; ein anderer endlich trägt Schnurr- und ganzen Vollbart. Auf dem Haupte tragen sie die hohe weiße Mütze einer bestimmten Klasse der manichäischen Geistlichen.

Sie sitzen oder knien vor niederen Pulten, die mit Decken von blauer, grüner, scharlachroter und karminroter Farbe verhängt sind; auf jedem der Pulte liegt eine vergoldete, violette oder rote (und in den beiden letzten Fällen eckig umrandete) Schreibmappe, auf welcher ein Bogen weißen Papieres ruht. Einige der Priester halten je eine rot dargestellte Feder in jeder Hand, andere führen eine solche in der linken; wieder andere halten keine Federn und legen die geschlossenen Hände auf das Papier oder auf den Rand der Mappe. Dies ist vielleicht nur eine Nachlässigkeit des Malers und würde dann, wie auch der Gebrauch der uigurischen Schrift statt der manichäischen, auf eine relativ späte Entstehungszeit hinweisen. Rechts und links von der mittleren Gestalt der oberen Reihe erheben sich die dünnen, im Original mit Blattgold belegten, einmal gegabelten Stämme zweier Bäumchen, deren rote Blumen tragende Kronen den



Abschluß des Bildes nach oben bilden. Eine große rote Weintraube, deren Ranken im Laube der Bäume verschwinden, hängt auf den Rand des Schriftstreifens herab.

Die Seite links von der Schrift ist leider stark beschädigt, und man kann nicht mit Sicherheit angeben, ob etwa noch mehrere solche Schriftstreifen mit umgebender Malerei hier abgerissen sind.

Jedenfalls ist hervorzuheben, daß die Anordnung der auch hier den Abschluß bildenden Bäumchen etwas anders ist als auf dem oben beschriebenen Teile des Blattes; auch hängt die hier dargestellte Traube asymmetrisch. Der Umriß der Gestalt eines schopftragenden Vogels findet sich auf der Krone des ersten Bäumchens dieser Gruppe (nach rechts). Man sieht noch Reste des Blattgolds, auf dem die Gliederung der Flügel usw. aufgemalt war. Die wieder in zwei verschiedenen Nuancen von Rot dargestellten Blumen der Bäume zeigen einen weißen Rand. Endlich entspricht zwar die linke obere Bilderreihe der oberen Reihe des rechten Teiles, die untere Reihe links aber muß ganz andre Figuren enthalten haben als die entsprechende Reihe rechts, denn der einzige Rest der ersten Gestalt dieser Reihe zeigt uns einen Teil der Haupthaare und den großen, merkwürdig geformten Hut mit umgehängter roter Schärpe, deren Enden über den Nacken der dazugehörigen Person herabzufallen scheinen. Ein Teil der noch sonderbareren Kopfbedeckung der nächstfolgenden Figur ist ebenfalls erhalten.

Ob aus diesen Abweichungen Schlüsse auf die frühere Größe des Blattes zu ziehen sind, lasse ich dahingestellt.

Der Hintergrund der Miniatur ist mit einer stumpfen, blauen Farbe ausgefüllt, welche die dargestellten Figuren wirkungsvoll hervorhebt.

Die Rückseite zeigt eine wesentlich andere Anordnung von Malerei und Schrift. Die Schrift läuft hier von oben nach unten, nicht wie auf der Vorderseite von unten nach oben: man scheint also zur Zeit der Herstellung dieses Buches die Schrift von rechts nach links geschrieben, sie aber in vertikaler Richtung, gleichviel ob von oben nach unten oder von unten nach oben, gelesen zu haben.

Diese Annahme wird bestätigt durch die Stellung der Bilder zur Schrift; daß die Schrift von rechts nach links geschrieben ist, geht aus dem Duktus hervor.

Die Schrift ist in zwei übereinandergeordnete Kolonnen geteilt, von denen die obere noch fünf in scharlachroter Tinte geschriebene Zeilen enthält, während von der unteren Kolonne nur wenig mehr als zwei Zeilen in schwarzer Tinte geschriebener Text erhalten sind. Ein schmaler, von zwei roten Strichen eingefaßter Zwischenraum trennt die beiden Textkolonnen. Die in roter Schrift ausgeführten Zeilen enthalten Angaben über den Inhalt, wie sie sich häufig am Ende eines Kapitels finden; die schwarz geschriebenen Zeilen dagegen enthielten den Namen eines Königs, mutmaßlich als Teil des leider verlorenen Datums.

Auf der linken Seite befindet sich ein Teil des, in den manichäischen Büchern gemeinhin sich über mehrere aufeinanderfolgende Seiten erstreckenden Titels. Dieser ist in olivengrüner Tinte geschrieben und wird eingefaßt von den Ranken eines gefälligen Blumenornaments, welche, in Gold und Farben ausgeführt, auf die Malereien des oberen Randes hinübergreifen. Besondere Aufmerksamkeit verdient an diesem Ornament die öfter wiederkehrende fünfblättrige Blume, die sich auch auf andern manichäischen Darstellungen vorfindet.

Der obere Rand wird durch eine Gruppe musizierender Männer auf blauem Hintergrund eingenommen. Sie sitzen auf Teppichen, deren unterer Rand einen geradlinigen Abschluß gegen das Rankenornament und die Schrift bildet.

Oberhalb des Rankenornaments sitzt eine männliche Figur mit untergeschlagenen Beinen auf einem roten, rechteckigen Teppich. Die Arme scheinen ein Musikinstrument gehalten zu haben; da jedoch von dieser Figur nur die Untermalung erhalten ist, ist es nicht möglich, genauere Angaben zu machen. Das Kleid war augenscheinlich als aus Goldbrokat hergestellt gedacht; Teile des Blattgolds sind erhalten, doch ist die früher aufgemalte Gliederung verschwunden. Der Kopf ist abgerissen, und diese Zerstörung macht auch die Bestimmung eines in Grün und Gold gemalten Gegenstandes zwischen dem Arm der Figur und der Ornamentranke unmöglich.

Diese Ornamentranke trennt die eben beschriebene, allein sitzende Figur von einer Gruppe männlicher Gestalten, die, auf den Fersen sitzend, auf einem schmalen grünen Teppiche Platz genommen haben.

Die erste dieser Figuren trägt ein rotes Gewand mit großen, viereckigen, eingewebten Blumen aus Goldbrokat. Es scheint seitlich geschlossen zu sein; durch den beim Sitzen nach vorn verschobenen Seitenschlitz sieht man die blauweißen Unterkleider.

Die Arme sind über der Brust verschränkt und die Hände in den weiten Ärmeln versteckt; das Haupt ist mit der sonderbaren Tiara bedeckt, welche wir aus den Wandgemälden der Ruinen von Ost-Turkistan als eine Kopfbedeckung der Vornehmen kennen.

Die nächstfolgende Figur trägt dieselbe Tiara und ein Kleid desselben Schnittes, aber von blauer Farbe, mit kleeblattartigem rotweißem Muster. Sie spielt auf einem Saiteninstrumente, welches mehr der indischen vīṇā, weniger der arabo-persischen Laute gleicht. Das Instrument hat vier Saiten und wird vielleicht mit einem Plektrum gespielt.

Endlich zeigt der Arm einer dritten sitzenden Figur am abgerissenen Rande, daß die Reihe der Darstellungen noch nicht abgeschlossen ist.

Über die Malweise kann man nur sagen, daß sie nicht fremdartig, sondern vertraut anmutet. Man wird sie einerseits auf eine spätantike Malschule zurückführen und sie anderseits als Quelle der späteren berühmten persischen Miniaturmalerei betrachten müssen. Die Farben stammen nach einer mündlichen Mitteilung des Herrn J. R. MARTIN in Stockholm wahrscheinlich aus Centralasien, vielleicht aber aus China.

Der erhaltene Text ist zu unvollständig, um hier eingehendere Behandlung zu verdienen; den Inhalt haben wir bereits angedeutet. Wenden wir uns vielmehr zu dem, was man über die Schrift als solche heute weiß.

Es ist nicht viel, und erst ein gründliches Studium der zahlreichen verschiedenen, unter unseren Funden vertretenen Schriftproben dieser Art wird uns genauere Aufschlüsse geben. Prof. F. W. K. MÜLLER bereitet eine derartige Publikation vor. Die weder ausführlichen noch auf genügendes Material gestützten Angaben früherer Autoren sind etwa wie folgt zusammenzufassen.

Die Schrift der Uiguren ist aus einer semitischen Buchstabenschrift entstanden. Es ist augenblicklich noch nicht möglich, ihren Ursprung auf eine der bekannten semitischen Schriftarten mit Sicherheit zurückzuführen, doch bieten sich gewisse Anhaltspunkte für die Annahme, daß die uigurischen Buchstaben aus einem syrischen, den Türken durch ihre Nachbarn oder durch die syrischen Christen übermittelten Alphabet entstanden sind. Nicht weniger unsicher ist ihr Alter, doch ist es nach Untersuchung der Manuskriptfunde der preußischen Expeditionen nach Ost-Turkistan sehr wahrscheinlich, daß sie bereits im 8. Jahrhundert n. Chr. ebendort in vollendet kalligraphischer Weise geschrieben wurde. Sie beherrschte jahrhundertelang die buddhistische Kulturwelt Centralasiens; die heutige Schrift der Mongolen wurde im 13. Jahrhundert aus ihr abgeleitet.

Das Alphabet umfaßt 20 Buchstaben; die Schrift wurde von rechts nach links oder auch von oben nach unten geschrieben. Das letztere Verfahren fand besonders bei der Herstellung von Briefen, Kaufverträgen und anderen, dem bürgerlichen Verkehr dienenden Dokumenten Verwendung, in denen die Schrift zur Kursive wird. Die mit besonderer Sorgfalt hergestellten religiösen Texte, gleichviel ob christlichen, manichäischen oder buddhistischen Inhalts, sind dagegen augenscheinlich meistens von rechts nach links geschrieben.

Diese religiösen Texte wurden mit einer Rohrfeder ausgeführt, welche, wenn man nach unsern Fundstücken Schlüsse ziehen darf, der noch heute in Marokko verwendeten Feder sehr ähnlich war. Zum Schreiben der Kursivschrift diente dagegen der chinesische Pinsel.



Man schrieb gewöhnlich mit schwarzer Tinte oder Tusche, häufig aber auch mit farbigen Tuschen, unter denen die scharlachrote am häufigsten auftritt. Seltener wurden karminrote, blaue, grüne, gelbe und bräunliche Tuschen benutzt. Besonders in manichäischen Büchern waren die Überschriften der Seiten gemeinhin in bunten Tinten geschrieben.

Die Bücher wurden in sehr verschiedener Weise hergestellt. Es finden sich Rollen, geheftete Bücher, indische »poṭhî« und Faltbücher. [Das indische Buch oder poṭhî besteht aus einer Lage von länglichen, einzeln aufeinandergelegten, numerierten Blättern, die zwischen zwei Brettchen derselben Form gelegt werden. Eine Schnur wird durch die genau an derselben Stelle in den Deckeln wie in den Blättern angebrachten Löcher gezogen und um das Buch gewickelt.]

Da wir im Begriff sind, unsere buddhistischen uigurischen Texte herauszugeben und es bei der ungeheueren Menge dieses Materials der zu hohen Kosten halber unmöglich ist, sich zur Wiedergabe ausschließlich der Autotypie zu bedienen, wurde die Reichsdruckerei auf Prof. MÜLLERS Antrag von der Königlich Preußischen Akademie der Wissenschaften beauftragt, nach von mir gelieferten Vorbildern einen uigurischen Schriftsatz herstellen zu lassen.

Die Reichsdruckerei begann sofort die Arbeit, und es gelang der außerordentlichen Geschicklichkeit ihrer Angestellten, einen Satz uigurischer Typen zu schaffen, welcher die ausdrucksvolle Schrift des alten türkischen Kulturvolks in einer geradezu glänzenden Weise wiedergibt. Dies Resultat ist um so erfreulicher, als der von der Russischen Akademie der Wissenschaften in St. Petersburg hergestellte uigurische Schriftsatz nach einer ungeschickt gewählten, unschönen, späten und darum nicht typischen Handschrift hergestellt ist, so daß die Typen steif und häßlich sind, die Unvollständigkeit des Satzes aber außerdem seine Verwendung zur Wiedergabe guter alter Handschriften unmöglich macht.

Die Herstellung der Typen war mit bedeutenden Schwierigkeiten verknüpft, über welche hier der fachmännische Bericht folgen möge.

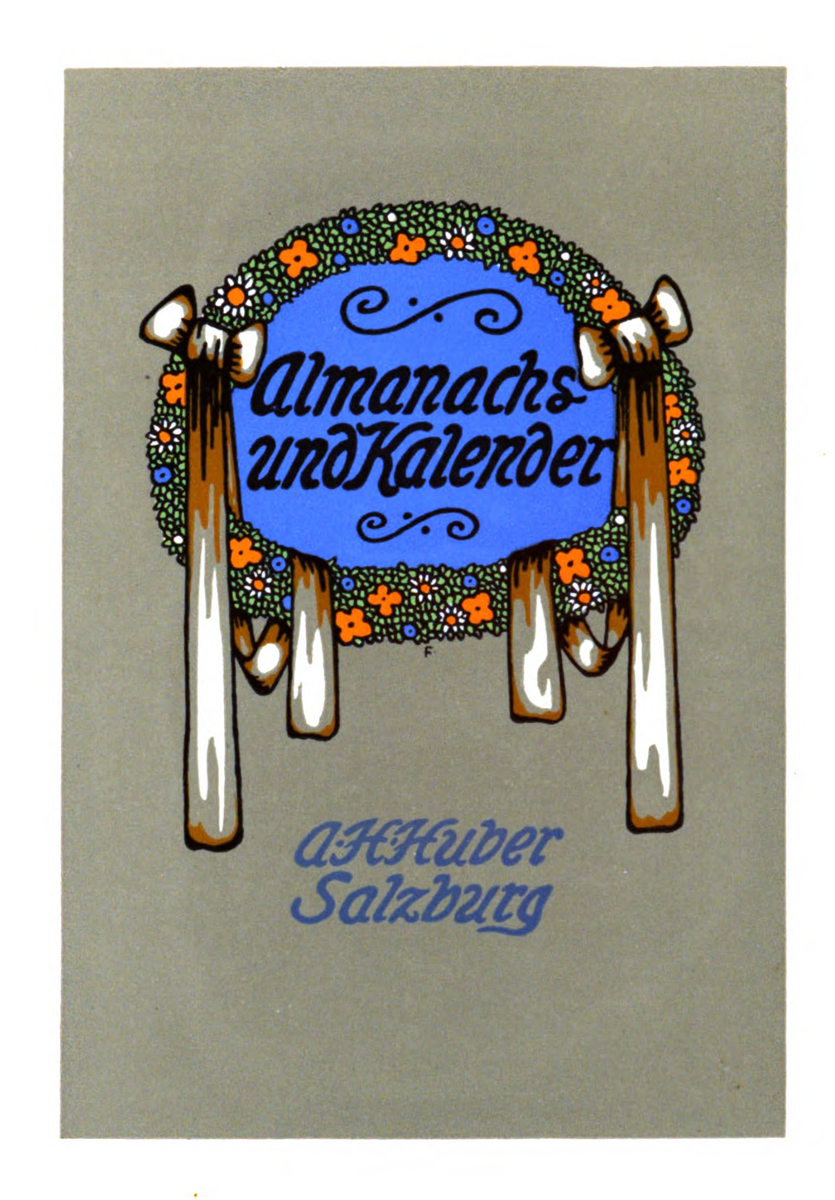
»Überaus schwierig und umständlich gestaltete sich die Herstellung der uigurischen Typen. Nachdem im Museum die Schriftbilder für die einzelnen Buchstaben und Ligaturen aus den verschiedenen uigurischen Bruchstücken mühselig herausgesucht und aufgezeichnet worden waren, unternahm die Reichsdruckerei, sie von einem geschickten Graveur nachzeichnen und die Stempel vom Schriftschneider herstellen zu lassen. Die zahlreichen Überhänge, Schwänze usw., die durch die notwendige getreue Wiedergabe des schrägen Duktus des geschriebenen Uigurisch bedingt waren, ließen eine Aneinanderreihung der uigurischen Typen nach Art anderer orientalischer Typen (z. B. arabischer oder syrischer) nicht zu. Vielmehr mußte bei allen Typen, bei denen rechts oder links oder auf beiden Seiten ein Anschluß notwendig war, diesem eine schräge Form gegeben werden, z. B.: . Nach Art unserer heutigen Schreibschrifttypen, . d. h. mit weiten Überhängen, ließ sich der Guß ebenfalls nicht bewerkstelligen. In diesem Falle war es nicht zu vermeiden, daß beim Druck der 115 verschiedenen Typen leicht Beschädigungen vorkamen, die sowohl vom Setzer als auch vom Korrektor, denen die Schrift doch fremd war, sehr leicht übersehen werden konnten. Es mußte also eine Form gefunden werden, bei der die in der Schnellpresse leicht abbrechenden Überhänge vermieden und der schräge Anschluß möglich war. Die Umbildung der rechteckigen Typenkörper in rautenförmige wie bei den ganz alten Schreibschriften ist versucht worden, scheiterte aber daran, daß derartige Typen nicht regelrecht behandelt werden konnten und besonders daran, daß ein korrektes Ausschließen unmöglich war. Endlich wurde die Schwierigkeit dadurch gelöst, daß der Typenkörper die in Aufsicht wiedergegebene Form erhielt: Auch der Ausschluß hat diese Form, und am Anfang und Ende jeder Zeile sind Füllstücke vorgesehen, deren Gestalt aus der vorstehenden Zeichnung gleichfalls ersichtlich ist.«

Als Beweis für unsere Behauptung, daß die Herstellung der Typen glänzend gelungen sei, möge hier folgende Wiedergabe, im Druck, eines uigurischen Manuskripts folgen.

A. VON LE COQ.







Karton von Carl Lange Nachfolger · Bremen

Gott grüß die Kunst

Zum fünfzigjährigen Geschäfts-Jubiläum der Firma S. Markert

O·H

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

Schrift und Schmuck Liturgisch, Buchdruckadler und Neue Anzeigenschriften nach Zeichnung von Professor Otto Hupp
Material, Satz und Druck von Gebr. Klingspor, Offenbach · M.

THERMOS

THERMOS-GEFÄSSE
halten kochendheiß eingefüllte Speisen und Getränke, ohne Feuer, bei strenger und harter Winterkälte lange Zeit heiß

THERMOS-GEFÄSSE
bewahren kalte Getränke, Speisen, Limonade, Wein, Bier, Früchte usw., ohne Eis, bei allergrößter Hitze tagelang kühl

THERMOS

THERMOS-GEFÄSSE
sind unentbehrlich für Reise, Jagd und Sport jeder Art, für Lehrer und Beamte, Baby-, Wochen- und Krankenpflege usw.

THERMOS-GEFÄSSE
sind in vielen abertausenden Stücken im Gebrauche und sind, weil innen mit Glaswänden, leicht und gut zu reinigen






ÆTZUNGEN
von Gebr. Klingspor, Offenbach am Main, ſind
TECHNISCH UND
KÜNSTLERISCH
HERVORRAGEND
Bekannt und beliebt ſind unſere dauerhaften
GALVANOS

GEBR. KLINGSPOR



HERAUSGEGEBEN VOM VERKEHRS-VEREIN ZU RÜDESHEIM AM RHEIN

DER RHEIN UND DIE MOSEL

DRUCK UND VERLAG DER BUCHDRUCKEREI VON EDMUND BAUER · KÖLN



Kein farbenprächtigeres Bild vermag das Auge des Menſchen zu erfaſſen oder die Kunſt des Malers zu ſchaffen, als eine Landſchaft, die den Liebreiz ſanft geſchwungener Höhenlinien, den Ernſt einſam ſtehender Wälder, die Fröhlichkeit freundlicher, im friſchen Grün halb verſteckter menſchlicher Siedelungen, die maleriſche Herbheit ragender Felſen, die Romantik ſagenumwobener Burgen, und das belebende Element ſpiegelnden Waſſers in ſich vereint, wenn dies alles von dem weichen Sonnengolde überflutet wird! Gar ſelten findet man in deutſchen Landen alle jene Bedingungen vereint zu einem ſo anſpruchsvollen Landſchaftsideal, und mit Fug und Recht kann man als eines der wenigen herrlichen Flußtäler, welche dieſen Anforderungen entſprechen dasjenige bezeichnen, durch welches die Moſel anmutreich ihre Wellen führt. Bis vor wenigen Jahren war der Beſuch des größten Teiles dieſes mit allen Schönheiten der Natur ſo verſchwenderiſch bedachten Tales ſehr erſchwert. Wohl verbindet ſeit einem Menſchenalter eine ſtaatliche Bahn die Städte Koblenz und Trier, aber ſie verdankt hauptſächlich ſtrategiſchen Gründen ihre Entſtehung. Deshalb iſt ſie eilig und entfernt ſich bei Bullay, in der Hälfte des Tales von dieſem, ohne deſſen Schönheiten den Reiſenden ahnen zu laſſen. Und ſo ſchliefen alle die dämmerigſtillen, ſo unendlich friedlich-gemütvollen Weinorte abſeits des nüchternen, geraden, königlich preußiſchen Bahnſtranges einen Dornröschenſchlaf, und doch wollten ſie auch endlich Anteil nehmen an dem Pulsſchlag der Zeit, die draußen unaufhaltſam dahinrollte.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

Behrens-Antiqua und Schmuck nach Zeichnung von Prof. P. Behrens
Material, Satz und Druck von Gebr. Klingspor, Offenbach · Main.

OFFENBACH·MAIN

DIE MOSEL

Dem ſanges- und weinfrohen Trarbach verdankt die Moſel ihr Preislied. Es war im Sommer des Jahres 1845, als die Liedertafeln von Koblenz und Trier ſich in Trarbach von den Strapazen eines Geſangfeſtes erholten. Da machte ein dortiger Arzt den Vorſchlag, man möchte zur Erlangung eines guten Moſelliedes ein Fuder vom beſten Gewächs als Preis ausſetzen. Geſagt getan, und zu Anfang 1847 waren über 200 Lieder vorhanden! Der glückliche Gekrönte war ein Student, ſodaß das feine Fuder Enkircher ſeinen Beruf wohl nicht verfehlt hatte. Dagegen war dies der Fall bei ſeinem Lied, das heute kein Menſch mehr ſingt. Es beginnt alſo:

Wohl iſt im deutſchen Vaterland
Manch' ſchöner Strom zu ſchaun,
Wohl zieht manch blaues Wogenband
Durch Deutſchlands freie Gaun,
Wohl blüht im lichten Sonnenſtrahl
Manch edlen Weines Glut
Auf Bergeshöhn im tiefen Tal
Auf deutſcher Ströme Flut.

Doch einem Strom ſoll jetzt allein
Erklingen unſer Lied,
Doch preiſen laßt uns einen Wein
Begeiſtert, heiß erglüht!
Kennt ihr den Strom? Kennt ihr den Wein?
Geprieſen ſein ſie laut:
Die Moſel iſt's, der deutſche Strom,
Des deutſchen Rheines Braut!

Und nun folgt noch ein langes Lob der Braut des deutſchen Rheins. Unter jenen 200 Liedern befand ſich aber auch eins, das den Pfarrer Theodor Reck zu Feldkirchen bei Neuwied zum Verfaſſer hatte. Von den Preisrichtern Lachner, Reißiger und Marſchner wurde es zwar nicht anerkannt, wohl aber mit ſeiner, allerdings erſt ſpäter geſchaffenen Melodie von Georg Schmitt vom Moſelvolke, und noch heute iſt es „das" Moſellied, deſſen erſte und letzte Strophe hier folgt:

Im weiten deutſchen Lande
Zieht mancher Strom dahin,
Von allen, die ich kannte,
Liegt einer mir im Sinn.
O Moſelſtrand,
O ſelig Land,
Ihr grünen Berge, o Fluß und Tal,
Ich grüß' euch von Herzen viel
tauſendmal!

So ſegn' euch Gott, ihr Höhen,
Er ſegne Leut und Land,
Die Reben, die da ſtehen
Auf grüner Bergeswand.
O Moſelſtrand,
O ſelig Land,
Ihr grünen Berge, o Fluß und Tal,
Ich grüß' euch von Herzen viel
tauſendmal!

Noch ein zweites poetiſches Preisausſchreiben iſt im Jahre 1898 von dem Trarbacher Kaſino ausgegangen für das beſte Lob des Moſelweines. Dieſes Preisausſchreiben war noch bei weitem fruchtbarer als das erſte, denn nicht weniger als 2140 Gedichte waren der Erfolg! Die ausgeſetzten tauſend Flaſchen des edeln Rebenſaftes wurden unter vier Dichter: Georg Bötticher, Franz Siegfried Kaiſer, Julius Wolff und Emmi Rüden von Spillner verteilt und deren Lieder der Kompoſition preisgegeben. Sie wurden 1375 mal vertont.





Erinnerungen
aus goldenen Kindertagen

Verschiedene Erzählungen und Gedichte ernsten und heiteren Inhalts aus seliger Kinderzeit. Verfaßt und herausgegeben von

Hermann Weithammer

unter Mitwirkung von unseren besten Erzählern. Ausgestattet mit vielen Illustrationsbeilagen



Allgemeine Verlagsanstalt für Unterhaltung und Volkswissenschaft in Stuttgart=München

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Material und Satz der Schriftgießerei Heinr. Hoffmeister in Leipzig

Inhalts-Verzeichnis

Seite

Die Rutenfrau aus meiner Vaterstadt 3
Das Weihnachtsfest der Mutter 17
Ein wohlverdientes Mittagsschläfchen 23
Ein schlauer Gratulant und sein Blumenstrauß 29
Die beiden buckligen Musikanten 31
Tapfere Taten meines Freundes 37
Mein Zweirad 45
Ein Herbsttag im Walde 51
Der kleine Handwerksbursche 55
Maiblümchen 63
Gieb uns unser täglich Brot 67
Zu Fuß durch den schönen Thüringer Wald 72
Unser Eichhörnchens Tod 76
Frühlingsahnung 83
Meine schönsten Ferientage 86
Im letzten Sommer meiner Schulzeit 94
Der Gassenjunge 97
Erinnerungen aus unserer Seebadreise 98
Am heiligen Abend 107
Meines Schwesterchens neues Sonntagskleid 123

□ □ □ □

Seite
3
17
23
29
31
37
45
51
55
63
67
72
76
83
86
94
97
98
07
3

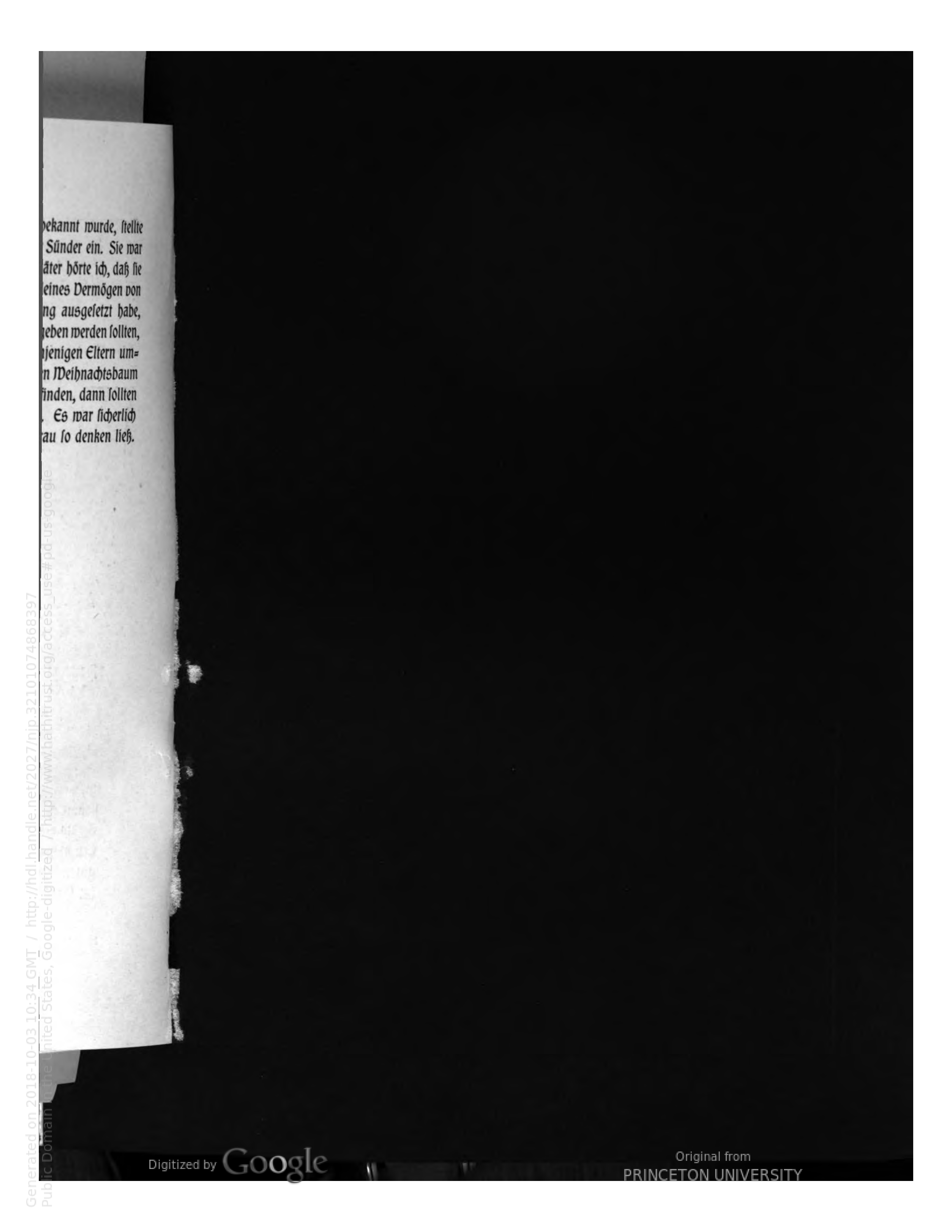


Die Rutenfrau aus meiner Vaterstadt

Reichlich einundzwanzig Jahre sind verflossen, daß ich von meiner Vaterstadt fort bin, in welcher ich meine Jugendjahre verlebt habe, und manche Erinnerung an bekannte Personen ist in mir noch wach. Unter andern kann ich mich an eine bejahrte Frau, welche nur die Rutenfrau genannt wurde, erinnern. Täglich tauchte sie aus einer engen Gasse auf, mit einem Korbe am Arme, in dem nur Ruten lagen, große und kleine, einfache oder mit bunten Bändern verzierte. Damit ging sie von Haus zu Haus und bot die Ruten zum Verkauf aus, den ganzen Tag. Dieser Handel war ihre einzige Beschäftigung, und durch ihn verschaffte sie sich ihren Lebensunterhalt. Das war ja klar, der ganze Handel war scheinbar gegen uns Kinder gerichtet, denn die Ruten, welche die Frau im Korbe trug, prangten später in unseren Stuben hinter dem Spiegel und wurden nicht selten von den Eltern verwendet, um auf unseren edlen Körperteilen fühlbare Denkzettel nieder=zuschreiben. Es wäre also Grund genug gewesen, die Rutenfrau zu hassen. Aber nichts war weniger der Fall, als das. Sie war sogar recht beliebt bei uns Kindern allen, denn sie war freund=lich zu uns und spendete oft Zuckerzeug aus ihrer Tasche. Auch konnte sie sehr hübsch erzählen; und mit Geschick. Ihre schönen Erzählungen gefielen uns immer, wenngleich sie stets reich an Ermahnungen waren und mit den Worten schlossen: „Wen die guten Eltern lieb haben, den züchtigen sie“. Wo unartige Kinder im Hause waren, da erschien die Rutenfrau sehr oft aus freiem

Antrieb; und wenn eine Ungezogenheit bekannt wurde, stel
sich sicher bald die Rutenfrau im Hause der Sünder ein. Sie w
geradezu geachtet bei Groß und Klein. Später hörte ich, daß
in ihrem Testamente ihr ganzes erspartes kleines Vermögen vo
einigen hundert Talern als eine Art Stiftung ausgesetzt hab
dessen Zinsen jährlich zu Weihnachten ausgegeben werden sollte
um schöne, mit Bändern verzierte Ruten denjenigen Eltern um
sonst zu bieten, welche sie ihren Kindern an den Weihnachtsbau
hängen wollten. Sollten sich Liebhaber nicht finden, dann sollte
die Zinsen jährlich dem Waisenhause zufallen. Es war sicherlic
echte Liebe zu den Kindern, welche die alte Frau so denken lief

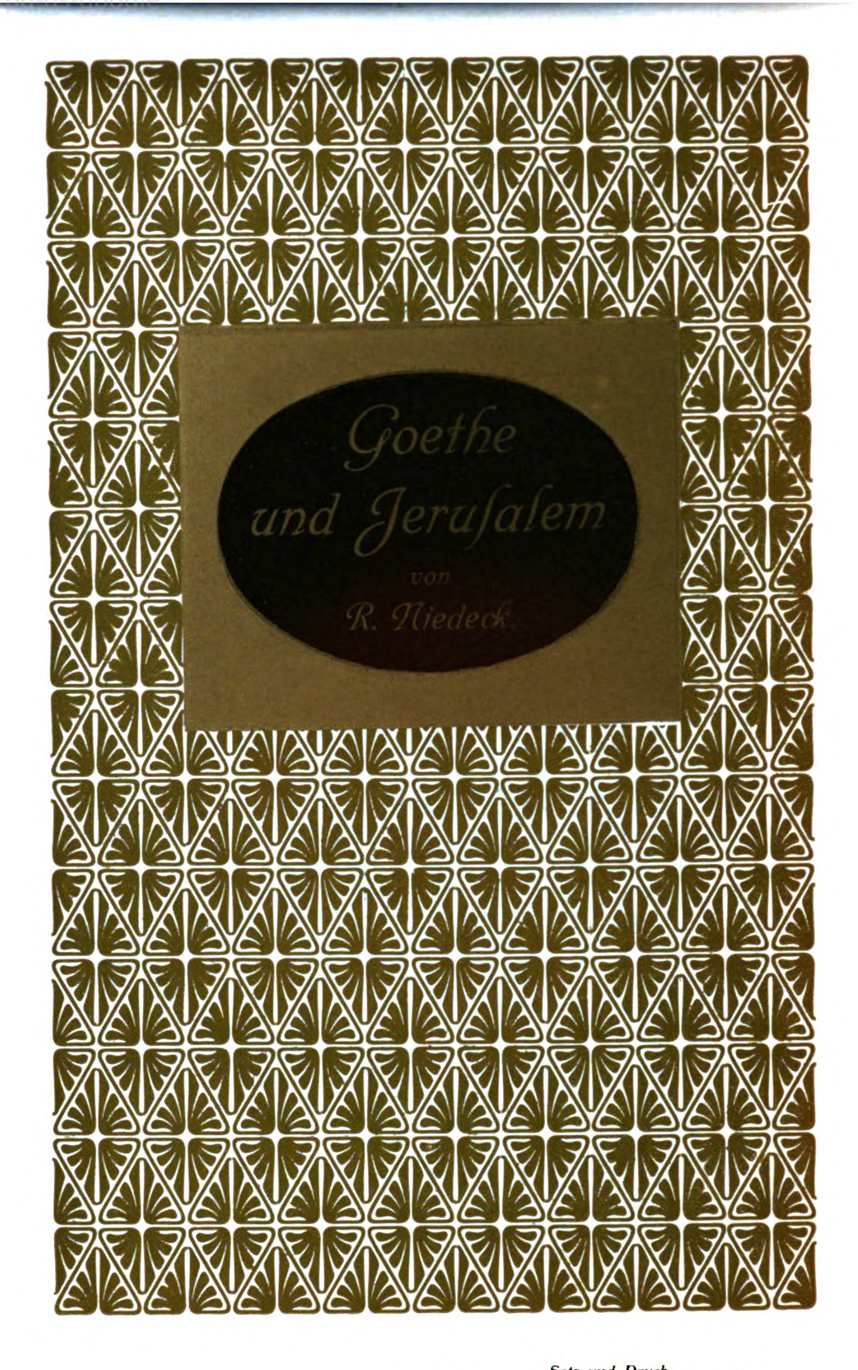




bekannt wurde, stellte
Sünder ein. Sie war
äter hörte ich, daß sie
eines Vermögen von
ng ausgesetzt habe,
geben werden sollten,
jenigen Eltern um=
n Weihnachtsbaum
finden, dann sollten
. Es war sicherlich
rau so denken ließ.



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.



Satz und Druck
der Hof- und Universitäts Druckerei O. Kindt, Giessen.

ALEXANDER VON LICHTENBURG

DIE SCHULE DER BRANDMALEREI

UNTERE STUFE:

EINFACHERE VORLAGEN

24 CHARAKTERISTISCHE DARSTELLUNGEN
IN JE VIER DIE FORTSCHREITENDE AUSFÜHRUNG
ZEIGENDEN BLÄTTERN MIT BEGLEITENDEM TEXT

■ ■ ■ ■

FARBENDRUCK VON GEBRÜDER UNTERBERG · DRESDEN

■ ■ ■ ■

ERSTE LIEFERUNG

ACHT BLATT

DIE AUSGABE ERFOLGT IN 12 LIEFERUNGEN JE 8 BLATT
PREIS JEDER LIEFERUNG 5 MARK. BLATT 1 JEDER
VORLAGE - DIE UMRIßZEICHNUNG - WIRD
EINZELN ABGEGEBEN ZUM PREISE
VON 25 PFENNIGEN

VERLAG VON EDMUND BUCHNER · MEININGEN

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Anwendungsproben aus Neue römische Antiqua-Schriften
Schriftgießerei Julius Klinkhardt, Leipzig



MITTEILUNGEN ÜBER DIE VERSCHIEDENSTEN TECHNIKEN DES BRONZEGUSSES

Im Altertum erfuhr der Bronzeguß seine höchste Ausbildung in Griechenland, wo unter den bedeutenden Meistern Rhökos und Theodoros 650 v. Chr. Werke von den größten Dimensionen geschaffen wurden. Das Streben der Alten ging vornehmlich dahin, die Bronzewerke möglichst aus einem Stück hervorzubringen, wozu das sogenannte Wachsausschmelzverfahren die beste Handhabe bot. Schon an den ältesten ägyptischen Bronzearbeiten ist die Anwendung dieses Gießverfahrens nachweisbar, denn man kann nach Entfernung der starken Patinaschicht genau erkennen, daß der Bronzeguß in der Hauptsache die Wiedergabe eines in einer weichen, schmiegsamen Masse hergestellt gewesenen Modelles ist, daß die sichtbaren Feinheiten also nicht erst nach dem erfolgten Guß in das Metall hineingebracht sein können. Nur da, wo die Einlaufstellen des Bronzemetalles angebracht waren, oder an den Stellen, die vielleicht fehlerhaft im Guß waren, ist die Spur des Meißels oder der Feile erkennbar. Die Dünnwandigkeit des Gusses zeigt, daß die Bronze über einen Kern gegossen wurde, dessen Hauptbestandteile aus ganz feinem Lehm, Ziegelmehl oder dergleichen feuerfestem Material bestanden. Der Kern war um die erforderliche Wandstärke kleiner, als das zu erzielende Gußstück, er wurde mit einer Schicht Wachs umgeben, welche von dem Künstler als eigentliches Modell behandelt wurde. Der Künstler konnte das Wachs auf das Feinste durcharbeiten, Freiheiten und Unterschneidungen daran anbringen, glätten und rauhmachen. Nach Vollendung der Wachsarbeit wurden an geeigneten Stellen dünne Metallstäbchen durch die Wachsschicht in den Kern getrieben, welche dazu dienten, den Kern von der auf das Wachs aufzutragenden Bronzegußform in gleichen Abständen zu halten, wenn danach das Wachs zum Ausschmelzen gebracht war. Dann wurden je nach Größe des zu gießenden Bildwerkes bleistiftstarke bis daumendicke Wachsstangen an verschiedenen Stellen angebracht, die sich alle in einem Punkte über dem

PRAKTISCHE ANWENDUNGEN DER NEUEN RÖMISCHEN ANTIQUA-SCHRIFTEN

FRIEDRICH VON SCHILLER

Das Schicksal der Menschen steht unter sich in fürchterlich schönem Gleichgewicht. Die Wagschale dieses Lebens sinkend, wird hochsteigen in jenem, steigend in diesem, wird in jenem zu Boden fallen. Aber was hier zeitliches Leiden war, wird dort ewiger Triumph; was hier endlicher Triumph war, wird dort ewige, unendliche Verzweiflung.

Gehört die süße Harmonie, die in dem Saitenspiele schlummert, seinem Käufer, der es mit taubem Ohr bewacht? Er hat das Recht erkauft, in Trümmer es zu schlagen, doch nicht die Kunst, den Silberton zu rufen und in des Liedes Wonne zu zerschmelzen. Die Wahrheit ist vorhanden für den Weisen, die Schönheit für ein fühlend Herz. Sie beide gehören für einander. Diesen Glauben soll mir kein feiges Vorurteil zerstören.

Ja, wenn, was einem schön und löblich dünkt, auch jedem andern schön und löblich dünkte, kein Streit noch Zwist entzweite dann die Welt! So aber sind's die Namen nur, worüber man sich versteht; in Sachen denkt man anders.

Nicht Wurzeln auf der Lippe schlägt das Wort, das unbedacht dem schnellen Zorn entflohen; doch von dem Ohr des Argwohns aufgefangen kriecht es wie Schlingkraut endlos treibend fort und hängt ans Herz sich an mit tausend Ästen: so trennen endlich in Verworrenheit unheilbar sich die Guten und die Besten!

Von keinem Auge ausgespäht, von keinem Verstande bewundert, ringt in der schweigenden Muschel die Perle, ringt der Kristall in den Tiefen der Berge nach der schönsten Gestalt. Wohin nur das Auge blickt, der einstimmige Fleiß aller Wesen, das Geheimnis der Kräfte zur Verkündigung zu bringen. Dankbar tragen alle Kinder der Natur der zufriedenen Mutter die gereiften Früchte entgegen, und wo sie gesäet hat, findet sie eine Ernte

32

Schriften und Ornamente nach Entwürfen von Richard Grimm

Kochkunst Universallexikon

Wörterbuch aller in der Küche und Backkunst vorkommenden Speisen und Getränke

von

Friedrich Krohn



Verlag von Adam Endersen, Münden

Der Weinbau

von Ernst Hamm

Der Wein, sein Entstehen und dessen Beschaffenheit Statistik und Charakter der sämtlichen Weine der Erde und die Kellerbehandlung



Verlag der Deutschen Weinbaugesellschaft
Geschäftsstellen in Worms und Rüdesheim

Schriftgießerei und Messinglinienfabrik Julius Klinkhardt, Leipzig

DIE BAUKUNST

ZEITSCHRIFT FÜR STÄDTEBAU

HERAUSGEGEBEN VON KONRAD STEINHAUSEN, ARCHITEKT

NUMMER 24 **MANNHEIM, 15. DEZEMBER** 5. JAHRGANG

BAUKUNST :: VON FRIEDRICH RATZEL

Die Baukunst wird mit Vorliebe als die rückständigste unter den Künsten bezeichnet. Daß die Tatsache stimmt, muß ohne weiteres zugegeben werden; ein Vorwurf wird sich aber daraus nicht ableiten lassen, denn die Mittel, deren sich die Baukunst bedient, sind komplizierter als der Pinsel des Malers und der Griffel des Radierers. Braucht schon der Bildhauer, um seine Modelle in Marmor oder Bronze ausführen zu lassen, eine große Anzahl von Hilfskräften, so benötigt der Architekt, um einen Bau im Äußeren und Innern vom Plane zur Wirklichkeit zu übersetzen, ein ganzes Heer, dessen Mannschaft, seien es Maurer, Zimmerleute, Kunstschlosser, Steinmetzen, Tischler, Maler oder Handwerker anderer Berufe, außer der nötigen Handfertigkeit über ein großes Maß von Erfahrung verfügen muß, die, zum Teil in jahrtausendelanger Tradition, sich gesammelt hat. In dieser Tradition liegt die Schwerfälligkeit, aber auch die Stärke der Baukunst; sie ist wie ein gewaltiges Kapital, das in kleinen und kleinsten Teilen an eine große Zahl von Leuten verteilt ist. Deshalb vermochten auch Jahrzehnte in der Mitte des vergangenen Jahrhunderts nicht, mit diesem Kapital aufzuräumen, obwohl, in zum Teil noch unerklärlicher Weise, alte Techniken, die in der Barock- und Empirezeit noch geblüht, eine nach der andern verloren gingen. Der Mißerfolg der Architektur auf der Darmstädter Ausstellung zeigt andrerseits, daß sprunghafte Vorwärtsbewegungen, selbst mit Aufgebot von viel Arbeit und noch mehr Reklame, nicht möglich sind.

Trotzdem die Entwicklung der Baukunst durch eine außerordentliche Stetigkeit gekennzeichnet ist, bietet ein Blick nach rückwärts ein mannigfaltiges Bild. Es hielten doch einmal herrschende Ideen lange vor, bis man sie als erschöpft, als nicht mehr umbildungsfähig aufgab. Wenn man eine der architektonisch interessanten älteren deutschen Städte, die sich als vielgestaltiges architektonisches Bild der Erinnerung eingeprägt haben, näher untersucht, so findet sich, daß alle Gebäude, die in einer Spanne von ungefähr dreißig Jahren entstanden sind, in den großen Zügen fast nach einem Schema gebaut sind, und trotzdem erscheint uns jedes derselben als ein Individuum für sich, weil die Einzelheiten, allerdings im Rahmen eines sicheren Stilgefühls, in unendlicher Mannigfaltigkeit variieren. Kaum wird alles das, was wir heute als meistermäßige Werke betrachten, von bedeutenden Künstlern entstanden sein. Das handwerkliche Element spielte eine Rolle, von der wir uns bei den heutigen Verhältnissen wohl kaum einen Begriff machen können. Das Niveau der Zeit, oder vielmehr der die Zeit beherrschende formale Typus stand so hoch, daß absolut Schlechtes nicht entstehen konnte; die handwerkliche Tüchtigkeit war so groß, daß sie selbst den einfachsten Dingen, wenn ihnen der Schmuck fehlte, durch werk- und materialgerechte Ausführung den Stempel der Gediegenheit aufdrückte.

Für die Baukunst unserer Tage dürfen wir dieses Lob nicht ohne weiteres in Anspruch nehmen. Um das Durchschnittsniveau der baulichen Leistungen zu finden, sind nicht die Werke in Betracht zu ziehen, die von hervorragenden Baukünstlern erstellt sind, sondern die große Zahl von Alltagsleistungen, die in den Außenbezirken größerer Städte, in kleineren Orten und auf dem Lande wie Pilze gleichsam von selbst entstehen. Auf sie trifft keiner von den Vorzügen zu, die den einfachen Werken älterer Kunst nachzurühmen sind. Hat man nach einem Gang durch eine alte Stadt, die tatsächlich nur wenig Typen, aber diese in mannigfaltigster Variation aufweist, eine Fülle von eigenartigen Einzelheiten in sich aufgenommen, so haben wir

Schriften und Ornamente nach Entwürfen von Richard Grimm *Schriftgießerei Julius Klinkhardt, Leipzig*



Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe".

Archiv-Antiqua.

Original-Erzeugnis.



Die Geschenke des kleinen Volkes

Ein Schneider und ein Goldschmied wanderten zusammen und vernahmen eines Abends, als die Sonne hinter die Berge gesunken war, den Klang einer fernen Musik, die immer deutlicher ward; sie tönte ungewöhnlich, aber so anmutig, daß sie aller Müdigkeit vergaßen und rasch weiter schritten. Der Mond war schon aufgestiegen, als sie zu einem Hügel gelangten, auf dem sie eine Menge kleiner Männer und Frauen erblickten, die sich bei den Händen gefaßt hatten und mit größter Lust und Freudigkeit im Tanze herumwirbelten. Sie sangen dazu auf das lieblichste, und das war die Musik, die die Wanderer gehört hatten. In der Mitte saß ein Alter, der etwas größer war als die übrigen, der einen buntfarbigen Rock trug, und dem ein eisgrauer Bart über die Brust herabhing. Die beiden blieben voller Verwunderung stehen, und sahen dem Tanz zu. Der Alte winkte, sie sollten eintreten, und das kleine Volk öffnete bereitwilligst seinen Kreis. Der Goldschmied, der einen Höcker hatte und wie alle Buckeligen keck genug war, trat herzu; der Schneider empfand zuerst einige Scheu und hielt sich zurück, doch als er sah, wie es so lustig herging, faßte er sich ein Herz und kam nach. Alsbald schloß sich der Kreis wieder, und die kleinen sangen und tanzten in den wildesten Sprüngen weiter; der Alte aber nahm ein breites Messer, das an seinem Gürtel hing, wetzte es, und als es hinlänglich geschärft war, blickte er sich nach den Fremdlingen um. Es ward ihnen Angst, aber sie hatten nicht lange Zeit, sich zu besinnen, der Alte packte den Goldschmied und schor in der größten Geschwindigkeit ihm Haupthaar und Bart hinweg; ein gleiches geschah hierauf dem Schneider. Doch ihre Angst verschwand, als der Alte nach vollbrachter Arbeit beiden freundlich auf die Schulter klopfte, als wollte er sagen, sie hätten es gut gemacht, daß sie ohne Sträuben alles willig hätten geschehen lassen. Er zeigte mit dem Finger auf einen Haufen Kohlen, der zur Seite lag, und deutete ihnen durch Geberden an, daß sie ihre Taschen damit füllen sollten. Beide gehorchten, obgleich sie nicht wußten, wozu ihnen die Kohlen dienen sollten, und gingen dann weiter, um ein Nachtlager zu suchen. Als sie ins Tal gekommen waren, schlug die Glocke des benachbarten Klosters zwölf Uhr; augenblicklich verstummte der Gesang, alles war verschwunden, und der Hügel lag in einsamem Mondschein.

Die beiden Wanderer fanden eine Herberge und deckten sich auf dem Strohlager mit ihren Röcken zu, vergaßen aber wegen ihrer Müdigkeit, die Kohlen zuvor herauszunehmen. Ein schwerer Druck auf ihren Gliedern weckte sie früher als gewöhnlich. Sie griffen in die Taschen und wollten ihren Augen nicht trauen, als sie sahen, daß sie nicht mit Kohlen, sondern mit reinem Gold angefüllt waren; auch Haupthaar und Bart war glücklich wieder in aller Fülle vorhanden. Sie waren nun reiche Leute geworden, doch besaß der Goldschmied, der seiner habgierigen Natur gemäß die Taschen besser gefüllt hatte, noch einmal soviel als der Schneider. Ein Habgieriger, wenn er viel hat, verlangt noch mehr; der Goldschmied machte dem Schneider den Vorschlag, noch einen Tag zu verweilen, am Abend wieder hinaus zu gehen, um sich bei dem Alten auf dem Berge noch größere Schätze zu holen. Der Schneider wollte nicht und sagte: „Ich habe genug und bin zufrieden; jetzt werde ich Meister, heirate meine Braut und bin ein glücklicher Mann". Doch wollte er ihm zu Gefallen den Tag noch bleiben. Abends hing der Goldschmied noch einige Taschen über die Schulter, um recht einsacken zu können, und machte sich auf den Weg zu dem Hügel. Er fand wie in der vorigen Nacht das kleine Volk bei Gesang und Tanz, der Alte schor ihn abermals glatt und deutete ihm an, Kohlen mitzunehmen. Er zögerte nicht, einzustecken, was nur in seine Taschen gehen wollte, kehrte ganz glückselig heim und deckte sich mit dem Rock zu. „Wenn das Gold auch drückt", sprach er, „ich will das schon ertragen", und schlief endlich mit dem süßen Vorgefühl ein, morgen als steinreicher Mann zu erwachen. Als er die Augen öffnete, erhob er sich schnell, um die Taschen zu untersuchen; aber wie erstaunte er, als er nichts herauszog als schwarze Kohlen, er mochte so oft hineingreifen als er wollte. „Noch bleibt mir das Gold, das ich die Nacht vorher gewonnen habe", dachte er und holte es herbei; aber wie erschrak er, als er sah, daß es ebenfalls wieder zu Kohle geworden war. Er schlug sich mit der schwarzbestäubten Hand an die Stirne, da fühlte er, daß der ganze Kopf kahl und glatt war wie der Bart. Aber sein Mißgeschick war noch nicht zu Ende; er merkte erst jetzt, daß ihm zu dem Höcker auf dem Rücken noch ein zweiter, ebenso großer, auf der Brust gewachsen war. Da erkannte er die Strafe seiner Habgier und begann laut zu weinen. Der gute Schneider, der davon aufgeweckt ward, tröstete den Unglücklichen, so gut es gehen wollte und sprach: „Du bist mein Geselle auf der Wanderschaft gewesen, du sollst bei mir bleiben und mit von meinem Schatz zehren". Er hielt Wort, aber der arme Goldschmied mußte sein Lebtag die beiden Höcker tragen und seinen kahlen Kopf mit einer Mütze bedecken. —

Grimm's Märchen

Corps 8

Schriftgießerei Benjamin Krebs Nachfolger, Frankfurt a. M.

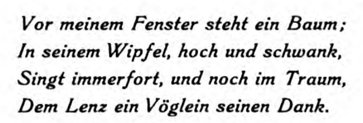


Archiv-Antiqua.
Original-Erzeugnis.



Der Buchfink

von Otto Doepkemeyer.



Vor meinem Fenster steht ein Baum;
In seinem Wipfel, hoch und schwank,
Singt immerfort, und noch im Traum,
Dem Lenz ein Vöglein seinen Dank.

Vor meinem Haus ein Birnbaum ragt:
Vom höchsten Zweige, kühn und risch,
Wenn kaum im Ost es golden tagt,
Ertönt ein Sang, so morgenfrisch.

Der erste Morgengruß mir klingt
Aus taubenetztem Blätterdach.
„Wach auf!“ Der kleine Buchfink singt;
„Hier ist schon alles Leben wach!“

Wer möchte lange widersteh'n?
Ich schlüpfe flugs in Schuh und Kleid,
O junger Tag, wie bist du schön
In deiner lichten Herrlichkeit!

Das Vöglein aber jubiliert
Den ganzen Tag ohn' Rast und Ruh,
Im Singen, wenn es Abend wird,
Fall'n ihm die müden Lider zu.





Vienne, 12 octobre 1908

Monsieur!

C'est à mon grand regret que j'ai constaté que, depuis quelque temps, je suis privé de vos nouvelles. Permettez moi de me rappeler à votre bon souvenir et de vous confirmer ma circulaire du 1er courant. La grande habitude de la fabrication et les connaissances spéciales, acquises pendant le dix neuf ans que j'ai dirigé la Maison Faure Renard, dont j'étais l'associé, me permettent de solliciter vos odres avec confiance. Grâce aux nombreux perfectionnements que j'ai apportés dans l'outillage de l'exploitation, je suis à même de vous fournir les différentes qualités de bougies – tant en disponible qu'en livrable – à des prix défiant toute concurrence.

Si vous vous décidez à me passer un ordre d'approvisionnement pour la saison d'hiver, je me ferai un plaisir de vous faire des conditions exeptionnelles. Je ne saurais donc assez vous recomander de profiter de cette offre et de cette occasion réellement avantageuses, pour faire un essai qui, j'en suis convaincu, me procurera le plaisir de vous compter de nouveau dans le nombre de mes meilleurs clients.

En attendant de vous lire, je vous prie d'agréer, Messieurs, l'assurance de ma considération distinguée.

Louis Faure Succr.

Schriftgießerei Benjamin Krebs Nachfolger, Frankfurt a. M.



Archiv-Antiqua und Archiv-Kursiv.
Original-Erzeugnis.

Königlich sächsischer Hoflieferant

Reinhold Kleinschmied, Meiningen

Inhaber: Friedrich Lautenberger

Gold- und Silberwaren, Juwelen

Tafelaufsätze aller Art

Atelier für zeichnerische Entwürfe im Hause — Kostenanschläge werden bereitwilligst ausgeführt

Seibert & Richter, Hannover

Buchbinderei und Kartonagen-Fabrik

Einbinden von Büchern aller Art, sowie broschieren von Massen-Auflagen, billigst



Spezialität: Einbanddecken mit Gold-Silber-, Präge- und mod. Farbendruck

Geschäftsgründung im Jahre 1867

Telegramm-Adresse: Seibrichter, Hannover
Fernsprecher No. 573

Hannover, den 190

Schriftgießerei Benjamin Krebs Nachfolger, Frankfurt a. M.

Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe“.

Archiv-Antiqua und Archiv-Kursiv.

Original-Erzeugnis.



GOETHES GEDICHTE

Lebensgenuß

„Wie man nur so leben mag?
Du machst dir gar keinen guten Tag“!
Ein guter Abend kommt heran,
Wenn ich den ganzen Tag getan.

Wenn man mich da- und dorthin zerrt
Und wo ich nichts vermag,
Bin von mir selbst nur abgesperrt,
Da hab' ich keinen Tag.

Tut sich nun auf, was man bedarf
Und was ich wohl vermag,
Da greif' ich ein, es geht so scharf,
Da hab' ich meinen Tag.

Ich scheine mir an keinem Ort,
Auch Zeit ist keine Zeit,
Ein geistreich-aufgeschloss'nes Wort
Wirkt auf die Ewigkeit.

Antike

Homer ist lange mit Ehren genannt,
Jetzt ward euch Phidias bekannt;
Nun hält nichts gegen beide Stich,
Darob ereifre niemand sich.

* * *

Seid willkommen, edle Gäste,
Jedem echten deutschen Sinn;
Denn das Herrlichste, das Beste,
Bringt allein dem Geist Gewinn.

— 164 —



GOETHES GEDICHTE

Der Musensohn

*Durch Feld und Wald zu schweifen,
Mein Liedchen wegzupfeifen,
So geht's von Ort zu Ort!
Und nach dem Takte reget,
Und nach dem Maß beweget
Sich alles an mir fort.*

*Ich kann sie kaum erwarten,
Die erste Blum' im Garten,
Die erste Blüt' am Baum.
Sie grüßen meine Lieder,
Und kommt der Winter wieder,
Sing' ich noch jenen Traum.*

*Ich sing' ihn in die Weite,
Auf Eises Läng' und Breite,
Da blüht der Winter schön!
Auch diese Blüte schwindet,
Und neue Freude findet
Sich auf bebauten Höh'n.*

*Denn wie ich bei der Linde
Das junge Völkchen finde,
Sogleich erreg' ich sie.
Der stumpfe Bursche bläht sich,
Das steife Mädchen dreht sich
Nach meiner Melodie.*

*Ihr gebt den Sohlen Flügel
Und treibt durch Tal und Hügel
Den Liebling weit von Haus.
Ihr lieben, holden Musen,
Wann ruh' ich ihr am Busen
Auch endlich wieder aus?*

— 165 —

HEINRICH KRONBERG
VERTRETER DER SÜDDEUTSCHEN EISENGIESSEREI UND MASCHINENFABRIK
HAUEISEN & STEINBACH IN MANNHEIM

KAISERSTRASSE 25 TELEPHON 234 MERSEBURG

Schriftgießerei Benjamin Krebs Nachfolger, Frankfurt a. M.



Duplex - Autotypie

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Richard Labisch & Co., Graphische Kunstanstalt
Berlin O. 27, Schicklerstraße 6





Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.

Druck von J. C. König & Ebhardt, Hannover.

GÜNTHER WAGNER

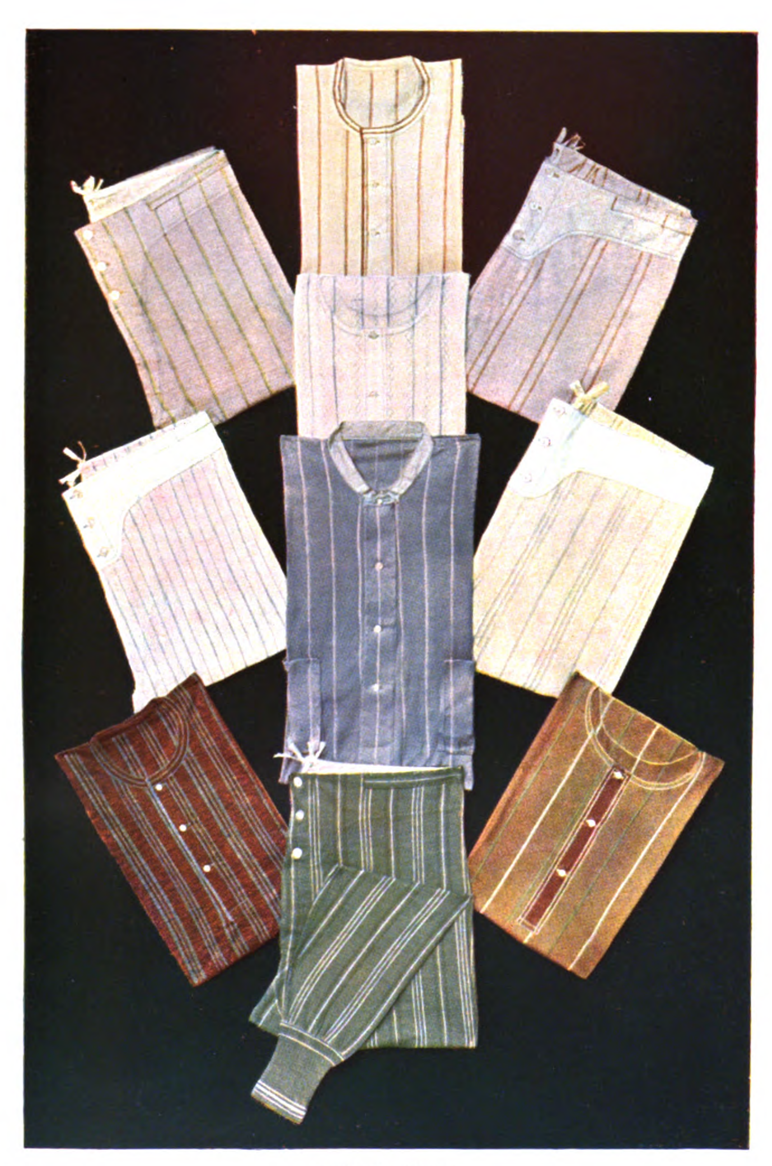
Beilage zum „Archiv für Buchgewerbe“

Vierfarbenätzung und Druck von Rudolf Loës, Leipzig



Kunstbeilage der Graphischen Anstalt von *Förster & Borries,* Zwickau Sa.

Dreifarben-Reproduktion von Erzeugnissen der Porzellanfabrik von Friedrich Kaestner, Oberhohndorf-Zwickau Sa.



Dreifarbendruck.

Mit Genehmigung d. Mech. Tricotwaren-Fabrik
Jacques Schiesser, Radolfzell am Bodensee.

Aufnahme u. Dreifarbendruck von J. G. Holtzwarts Nachf.
(S. Minjon) Abteil. B Kunstdruckerei, Frankfurt am Main.

Beilage zum Archiv für Buchgewerbe.



Photographie von Dr. H. Heids Nachf. R. Jobst & Comp., Wien.

AUTOTYPIE

VON C. ANGERER & GÖSCHL, K. u. K. HOFPHOTOCHEMIGRAPHEN, WIEN.

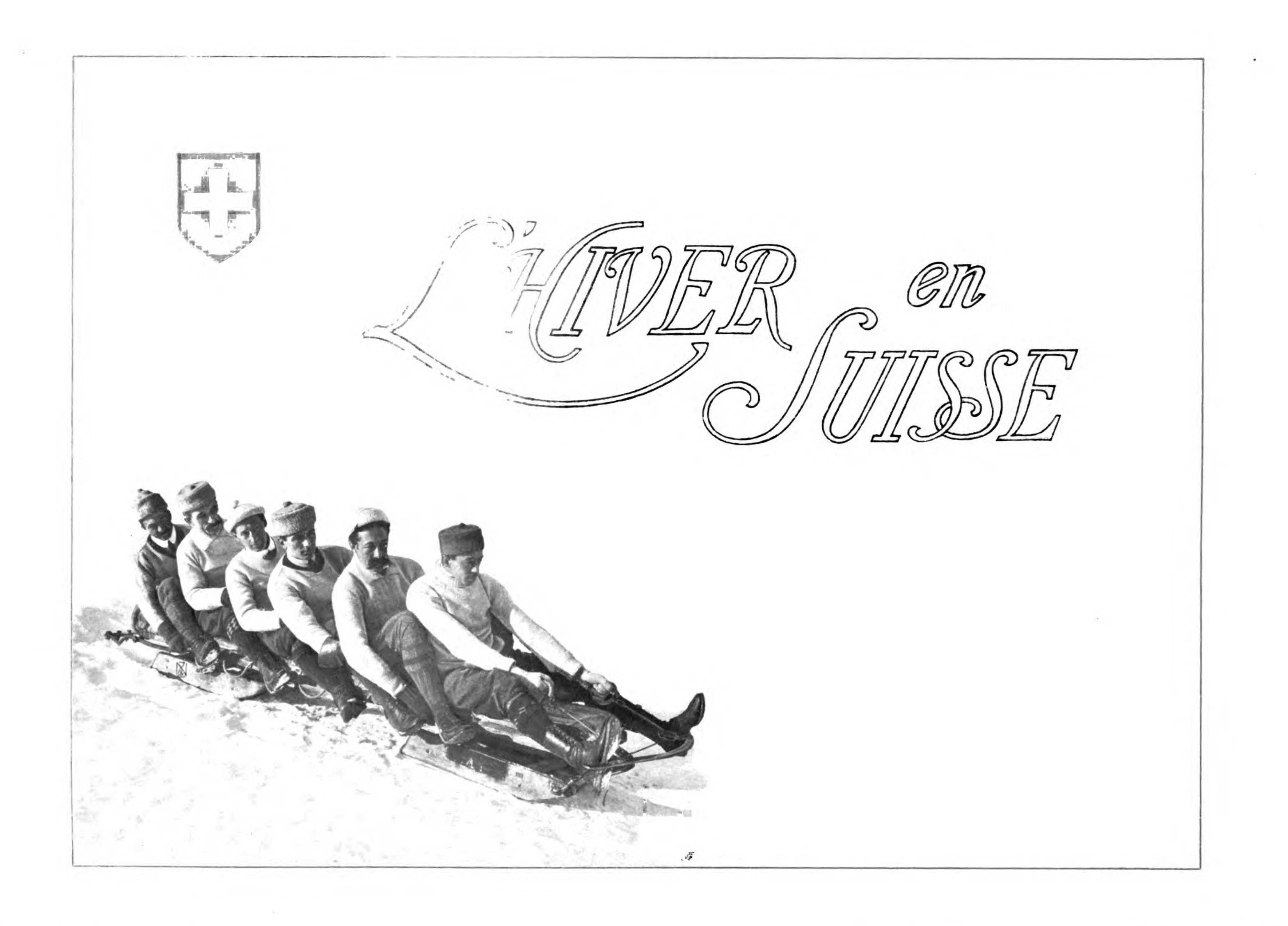


Druck von Fischer & Wittig in Leipzig.

Kupfer-Autotypie

der Graphischen Kunstanstalten J. G. Huch & Co., G. m. b. H.,
Braunschweig und Berlin SW. 61, Waterloo Straße 13

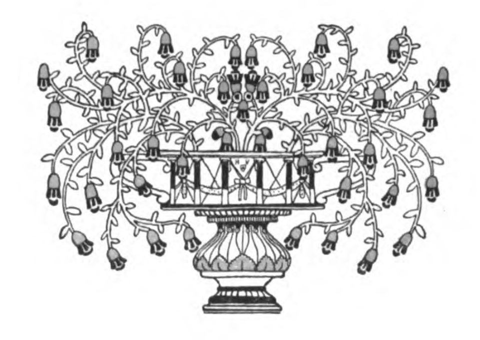




Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

Druck und Prägung: Neukomm & Zimmermann, Bern

Kunst und Künstler
in Frankfurt am Main
im neunzehnten Jahrhundert



Beilage zum Archiv für Buchgewerbe

August Osterrieth in Frankfurt a. M.

Kunst und Künstler in Frankfurt am Main im neunzehnten Jahrhundert

Herausgegeben auf Veranlassung des

Frankfurter Kunstvereins

Bearbeitet von

Heinrich Weizsäcker und **Albert Dessoff**



Mit Abbildungen

Frankfurt am Main

Joseph Baer & Co. Carl Jügel's Verlag Heinrich Keller F. A. C. Prestel
Moritz Abendroth

Kunst und Künstler in Frankfurt am Main im neunzehnten Jahrhundert

Herausgegeben auf Veranlassung des

Frankfurter Kunstvereins

Erster Band

Das Frankfurter Kunstleben im neunzehnten Jahrhundert

in seinen grundlegenden Zügen geschildert von

Heinrich Weizsäcker

Mit 52 Tafeln in Lichtdruck

Frankfurt am Main
Joseph Baer & Co.   Carl Jügel's Verlag   Heinrich Keller   F. A. C. Prestel
Moritz Abendroth



Druck von August Osterrieth in Frankfurt am Main. Schriften und Buchschmuck (von Heinrich Vogeler in Worpswede) aus der Gießerei von Gebr. Klingspor in Offenbach am Main. Einbanddecke und Vorsatzpapier von Johannes Cissarz in Stuttgart. Lichtdruck der Tafeln von der Verlagsanstalt F. Bruckmann A.-G. in München

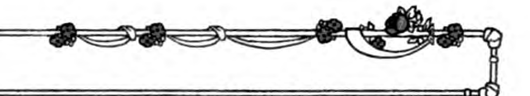
Vorwort



Eine zusammenfassende Darstellung der künstlerischen Tätigkeit, deren Schauplatz im Laufe des neunzehnten Jahrhunderts Frankfurt gewesen ist, hat seit geraumer Zeit in den Wünschen der einheimischen Kunstfreunde gelegen, und an einem Orte, der mit der Vorliebe für seine heimatliche Kunst auch die geschichtliche Betrachtung ihrer Werke noch immer so eng zu verbinden gewußt hat, wie hier geschehen ist, mochte gerade ein solches Anliegen besonders lebhaft empfunden werden. Ermunternd trat hinzu die wachsende Anteilnahme, die sich überall in unsrer Zeit den Entwicklungsvorgängen der deutschen Kunst des vorigen Jahrhunderts zugewandt und die nun auch die verschiedenen Pflegestätten dieser Kunst als solche in den Vordergrund der allgemein vorhandenen Interessen gestellt hat. Die Feier der Erinnerung an die vor fünfundsiebzig Jahren erfolgte Gründung des Frankfurter Kunstvereins gab im Jahre 1905 den unmittelbaren Anlaß, der Verwirklichung jenes Gedankens näherzutreten, mit deren vorbereitenden Schritten der Verwaltungsrat des Vereins bereits zwei Jahre vorher begonnen hatte. Jedoch stellte sich aus verschiedenen Gründen im weiteren Verlaufe der Arbeit die Unmöglichkeit heraus, die als Festschrift des Vereins geplante Publikation rechtzeitig zu dem erwähnten Termin erscheinen zu lassen. Vor allen Dingen wuchs das geschichtliche Material, mit dessen Sammlung alsbald der Anfang gemacht worden war, zu einem solchen Umfang an, daß für seine Bearbeitung notwendig eine längere Frist in Aussicht genommen werden mußte, mit Ausnahme der speziellen Geschichte des Frankfurter Kunstvereins, deren Veröffentlichung zu einem früheren Zeitpunkt möglich und für gut befunden wurde.

So erschien denn als ein erstes Ergebnis der eingeleiteten Bemühungen und zugleich als Erinnerungsgabe für die Freunde des Vereins zum Jahre 1905 der „Rückblick auf die Tätigkeit des Frankfurter Kunstvereins anläßlich seines 75jährigen Bestehens“ aus der Feder des Seniors der einheimischen Schriftstellerwelt, Herrn Franz Rittweger. Zur Bewältigung des noch bleibenden umfänglichen Materials empfahl sich als das geeignetste Mittel, es in zwei Hauptabschnitte zu zerlegen: einen systematischen Teil, dem die Aufgabe zufiel, das Gesamtbild des Frankfurter Kunstlebens im neunzehnten Jahrhundert in seinen grundlegenden Zügen zu geben, und einen zweiten, ausschließlich als Nachschlagebuch gedachten Teil, der dazu bestimmt wurde, die Summe aller außerdem noch wissenswerten Einzelheiten in der Form eines biographischen Lexikons in sich aufzunehmen. Dieser Plan fand die Billigung einer vom Verwaltungsrate eingeladenen Kommission, der beizutreten sich die Herren Professor Otto Donner-v. Richter, Ferdinand Günther-Prestel, Johann Friedrich Hoff, Dr. Rudolf Jung und Franz Rittweger, sämtlich in Frankfurt a. M., freundlichst bereitfinden ließen. In ihrer gütigen Mitwirkung hat unser Unternehmen, wie wir dankbar hervorheben, auch in seiner weiteren Durchführung die wertvollste Förderung gefunden.

Die Redaktion des Gesamtwerkes wurde Herrn Professor Dr. Heinrich Weizsäcker, dem damaligen Direktor des Städelschen Kunstinstituts, übertragen, der inzwischen

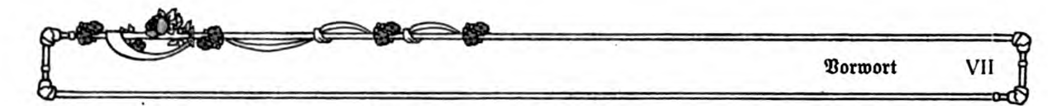


einem Rufe an die Technische Hochschule in Stuttgart gefolgt ist; derselbe übernahm auch die Ausführung des darstellenden Teils, während mit der Bearbeitung des Künstlerlexikons Herr Albert Dessoff, Erster Sekretär der Freiherrl. Carl v. Rothschildschen öffentlichen Bibliothek in Frankfurt a. M., betraut wurde. Für die Tätigkeit beider Autoren wurde ein gemeinsamer Arbeitsplan vereinbart, unbeschadet der Selbständigkeit, die beiden im einzelnen blieb, wie denn auch jeder von beiden für sich allein die Verantwortung für den von ihm herrührenden Arbeitsanteil trägt.

Die allgemeinen Richtlinien anlangend, nach denen bei der Bearbeitung des biographischen Lexikons verfahren worden ist, haben wir, einzelner im besonderen lokalen Interesse gelegenen Vorbehalte unerachtet, darauf Gewicht gelegt, uns in allen wesentlichen Dingen in Übereinstimmung mit den mustergiltigen Grundsätzen zu halten, die von der Redaktion des in Leipzig im Erscheinen begriffenen Allgemeinen Lexikons der bildenden Künstler für dieses aufgestellt worden sind und wir verfehlen nicht, den Herausgebern des genannten Werkes, den Herren Dr. Ulrich Thieme und Dr. Felix Becker in Leipzig, an dieser Stelle für ihre wiederholt auch mit Rat und Tat geleistete liebenswürdige Beihilfe unseren verbindlichsten Dank zu sagen. Über die für den ersten, darstellenden Teil unserer Frankfurter Kunstgeschichte maßgebenden Gesichtspunkte hat sich der Verfasser selbst in deren einleitendem Kapitel ausgesprochen. Hinzufügend sei bemerkt, daß auf die Beigabe eines besonderen Registers für diesen ersten Teil verzichtet worden ist, da ein solches durch entsprechende Verweisungen im Künstlerlexikon überflüssig gemacht wird. Auch von ausführlichen Literaturnachweisen, die, um keine Zersplitterung hervorzurufen, im allgemeinen dem Lexikon vorbehalten bleiben müssen, ist hier abgesehen worden, und nur solche Notizen haben in den Anmerkungen des Textes Aufnahme gefunden, die zu dessen näherer Ausführung unbedingt erforderlich schienen. Der erste Band ist begleitet von zweiundfünfzig Abbildungen in Lichtdrucktafeln, die nicht nur das besondere Gepräge der Frankfurter Lokalkunst in einer Auswahl charakteristischer Beispiele vor Augen stellen, sondern auch tunlichst solche Werke vorführen sollen, die entweder in weiteren Kreisen überhaupt nicht bekannt geworden, oder doch noch nicht publiziert worden sind.

Für gütige Gewährung von Auskünften oder sonstiges Entgegenkommen ist die Redaktion unseres Werkes, wie schon die Quellenangaben des nachfolgenden Textes erkennen lassen, zu Dank nach zahlreichen Seiten hin verbunden, die alle zu nennen es hier an Raum gebricht. Für mehrfache gefällige Mühewaltung gebührt vor allem unser Dank den leitenden Stellen der verschiedenen öffentlichen Institute, die in Frankfurt den künstlerischen oder wissenschaftlichen Interessen dienen, des Stadtarchivs, der Stadtbibliothek, der Freiherrl. Carl v. Rothschildschen öffentlichen Bibliothek, der Künstlergesellschaft, des Städelschen Kunstinstituts u. a. m., insbesondere hat uns die Administration der zuletzt genannten Stiftung durch die freundliche Zuvorkommenheit verpflichtet, womit sie die Benutzung der reichen Quellen zur Geschichte der neueren Frankfurter Kunst gestattet hat, die in ihrer Registratur vorhanden sind. Ingleichen gilt unser wärmster Dank dem Direktor des Frankfurter Stadtarchivs Dr. Rudolf Jung, der nicht nur zu wiederholten Malen schätzenswerte archivalische Nachrichten beigesteuert,



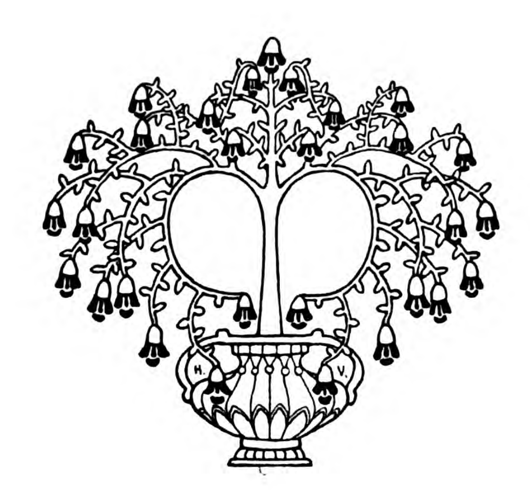


sondern auch an der Ordnung und Erwägung so mancher Fragen, welche die fortschreitende Arbeit im einzelnen stellte, unermüdlichen Anteil genommen hat.

Daß endlich in Hinsicht der äußeren Ausstattung des vorliegenden Werkes weder Mühe noch Kosten gescheut wurden, schien uns eine mit dem Gegenstande selbst gegebene Forderung zu sein, und wir haben um so bereitwilliger darauf Bedacht genommen, als uns in der Person des Herrn Heinrich Wallau in Mainz eine im Gebiete der Buchkunst weithin anerkannte und erprobte Autorität beratend zur Seite stand. Mit dem lebhaft empfundenen Danke, den wir ihm für seine nie versagende Hilfsbereitschaft schulden, verbindet sich der Ausdruck der ebenso aufrichtigen Anerkennung, die sich die Firma August Osterrieth in Frankfurt a. M. mit der vollendeten technischen Ausführung des Werkes verdient hat, für die des weiteren in den Schriften der Gießerei von Gebr. Klingspor in Offenbach a. M., dem Buchschmuck von Heinrich Vogeler in Worpswede, dem Entwurf der Einbanddecke nebst Vorsatzpapier von Johannes Cissarz in Stuttgart und der Herstellung der Lichtdrucktafeln durch die Verlagsanstalt F. Bruckmann A.-G. in München eine auserlesene Unterstützung gewährleistet war. Endlich ist es uns eine angenehme Pflicht, in Dankbarkeit des Entgegenkommens zu gedenken, das uns Herr Geh. Regierungsrat Dr. Wilhelm Gwinner in Frankfurt a. M., der Sohn des verdienten Lokalhistorikers, Senator Dr. Ph. Friedrich Gwinner, erzeigt hat. Er hat als willkommene künstlerische Beigabe für unser Werk das Bildnis seines Vaters gestiftet, das in einer meisterhaften Reproduktion von der Hand des Malerradierers Professor Peter Halm in München den zweiten Band schmückt, und er hat außerdem für die Bearbeitung des Künstlerlexikons unveröffentlichte Kollektaneen aus dem Nachlasse seines Vaters zur Verfügung gestellt, an dessen bekanntes Buch über „Kunst und Künstler in Frankfurt a. M. vom dreizehnten Jahrhundert bis zur Eröffnung des Städelschen Kunstinstituts" sich unser Werk ja gewissermaßen als Fortsetzung anschließt.

Frankfurt a. M. im September 1907

Der Frankfurter Kunstverein



Beilage zum Weihnachtshefte des „Archiv für Buchgewerbe“.

GRAFIKAI SZEMLE

HAVI FOLYÓIRAT
A GRAFIKAI IPAR-
ÁGAK SZÁMÁRA



XI. SZÁM
1 : 9 : 0 : 8
NOVEMBER
XVIII : ÉV-
FOLYAM

SZERKESZTIK
TANAY
JÓZSEF
NOVÁK
LÁSZLÓ

Entwurf von Josef Aigner.

Druck der Pester Buchdruckerei A.-G.

Der Theologe
Schauspiel von
Franz Scherer

Alois Hilmar Huber
Salzburg 1908

Franz Scherer: Der Theologe



Vierter Aufzug

Drei Monate später, am Vorabende von Walters Primiz.

Zimmer im Pfarrhofe wie im zweiten Aufzuge. Auf dem Tische liegen, anscheinend der daneben auf dem Boden stehenden Reisetasche soeben entnommene Kleidungsstücke, Bücher usw. Auf einer Tasse ein Fläschchen Rotwein, nebst einem kleinen Trinkglase, sowie ein Tablett mit Gebäck.

1. Auftritt

Walter

(während der Vorhang sich hebt, steht am Pianino, öffnet es und blickt darauf nieder)

Also nun doch daheim, daheim — in dieser entsetzlichen Fremde! (Geht weg und an das Fenster) Du trauter Ort — mit deinen trübseligen Erinnerungen so frisch und schmerzlich, in dir ist auch keine Ruh'! Den Missetäter, heißt es, zieht der Ort des Verbrechens an — mit unwiderstehlicher Macht. Hier habe ich meinem Selbst meuchlings einen Todesstoß gegeben und — da bin ich wieder! Sie bestürmten mich, der Heimat doch nicht die Unehr' anzutun, meinen Ehrentag anderswo zu begehen — guter Pfarrer, mich dünkt, der Dienst den ich dir mit meinem Nachgeben erwiesen habe, war schlechter, als du ihn von mir je erwarten konntest! Die Ruh' für mich kann nimmer sein — wo Lisbet atmet! Heimat, Heimat! Dort drüben ja, wo sich unter Kreuzen Blumenhalme wiegen im linden West — dort weht ein Hauch des Friedens! (Wendet sich rasch ins Zimmer zurück) Das alles hätt' ich ja wiedersehen mögen nach zwanzig und mehr

afern man einmal das Gebiet neuzeitlich ausgestatteter Gelegenheits-Drucksachen einer kritischen Würdigung unterzieht, wird man sehr bald finden, daß man es hier mit zwei voneinander vollständig unabhängigen Arbeitsfeldern zu tun hat. Wir kennen nämlich einmal solche Drucksachen, welche ihre Entstehung einzig und allein ästhetischen Rücksichten verdanken, deren Zweck es also ist, bei passender Gelegenheit nur das Auge des Beschauers zu erfreuen, seinen Geschmack durch Darbietungen eines kleinen Kunstwerkes angewandter Graphik zu bilden und damit anzuregen. Hierher zählen alle für Privatzwecke entstandenen Menus, Einladungs- und Tischkarten, Familienanzeigen, Glückwunsch-, Fest- und Mitgliedskarten, Lieder und Bierzeitungen und ähnliches. Sie haben ihrer Bedeutung nach nichts oder wenig gemein mit allen jenen Drucksachen, bei denen die Kunst ausschließlich im Dienste der Reklame steht, also den Geschäftsanzeigen, Kalendern, Rechnungen, Fremdenführern, Einladungen und Katalogen für Ausstellungen, Wein- und Liköretiketten, Speisekarten der Restaurants und schließlich den Theater- und Musikprogrammen, in denen die Reklame allerdings schon etwas in den Hintergrund tritt und nur Kunst durch Kunst veredelt werden soll. Die Vorläufer der Bewegung, welche besonders das Gebiet der kleineren Reklame der Kunst zu erobern bestrebt war, sind natürlich in der Entwicklung der Plakatkunst zu suchen, und wie in dieser, so ist uns auch in der künstlerischen Gestaltung kleinerer Drucksachen Frankreich um vieles vorausgeeilt. Schon im Jahre 1898 erschienen dort zwei größere Werke, die sich mit den Menus, programmes illustrés, petites estampes etc. beschäftigen und zeigen, daß der Erfolg dieses Teiles angewandter Graphik zum größten Teile auf der Mitarbeit der großen und größten französischen Meister beruhte. Unter dem Namen Affiches à la main faßt Maillard in der Vorrede eines dieser Bücher das ganze Gebiet zusammen, das in Deutschland erst in den letzten Jahren bedeutendere Fortschritte zu verzeichnen hat. An der Spitze dieser Bestrebungen steht bei uns seit nunmehr zehn Jahren die Kunstdruckerei des Karlsruher Künstlerbundes, der einige Jahre später die Vereinigung der Steglitzer Werkstatt, in ähnlichem Sinne schaffend, folgte. Trotzdem stecken wir noch immer in den Anfängen dieser Bestrebungen, denken wir nur an die meist jammervollen Programme der Theater, Variétés oder Konzertsäle, und sind in der Kenntnis der Entwickelung der graphischen Kleinkunst auf ausgezeichnete größere Aufsätze angewiesen. Es kann natürlich nicht meine Aufgabe sein, im Rahmen eines so kleinen Aufsatzes das immerhin schon ganz ansehnliche Gebiet guter künstlerischer Leistungen erschöpfend zu behandeln. Nur einige prägnante Beispiele der Luxus- sowohl wie der Reklamekleinkunst aus der letzten Zeit zeigen, welcher anregenden und vielseitigen Anwendungen diese Gebiete fähig sind, und wie sich im scheinbar Unbedeutenden die Kultur des einzelnen, sein künstlerischer Geschmack und ästhetisches



Neuwerktype
Satz und Druck der Schriftgießerei C. F. Rühl in Leipzig

Die Leiden des jungen Werthers



Gesetzt aus der Salzmannschrift
:: der Schriftgießerei ::
J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig
Gedruckt auf einer Schnellpresse
Windsbraut der Maschinenfabrik
der gleichen Firma



Goethes Werke

Mit einer Einleitung: Goethes Leben und Werke von Prof. Dr. S. M. Prem



ZEHNTER BAND

Inhalt: Werthers Leiden :: Aus meinem Leben Dichtung und Wahrheit :: Götz von Berlichingen
Mit dem Bildnis Goethes und einem Faksimile

Deutsche Verlagsdruckerei von
Ferdinand Schreiber · Karlsruhe

Was ich von der Geschichte des armen Werthers nur habe auffinden können, habe ich mit Fleiß gesammelt und lege es euch hiermit vor und weiß, daß ihr mir's danken werdet. Ihr könnt seinem Geist und seinem Charakter eure Bewunderung und Liebe, seinem Schicksale eure Tränen nicht versagen. Und du, gute Seele, die du eben den Drang fühlst, wie er, schöpfe Trost aus seinem Leiden und laß das Büchlein deinen Freund sein, wenn du aus eigner Schuld oder Geschick keinen nähern finden kannst.

:: ERSTES BUCH ::

Am 4. Mai 1771. Wie froh bin ich, daß ich weg bin! Bester Freund, was ist das Herz des Menschen! Dich zu verlassen, den ich so liebe, von dem ich unzertrennlich war, und froh zu sein! Ich weiß, du verzeihst mir's. Waren nicht meine übrigen Verbindungen recht ausgesucht vom Schicksal, um ein Herz wie das meine zu ängstigen? Die arme Leonore! Und doch war ich unschuldig. Konnt' ich dafür, daß, während die eigensinnigen Reize ihrer Schwester mir eine angenehme Unterhaltung verschafften, daß eine Leidenschaft in dem armen Herzen sich bildete! Und doch — bin ich ganz unschuldig? Hab' ich nicht ihre Empfindungen genährt? hab' ich mich nicht an den ganz wahren Ausdrücken der Natur, die uns so oft zu lachen machten, so wenig lächerlich sie waren, selbst ergötzt? hab' ich nicht — O, was ist der Mensch, daß er über sich klagen darf! — Ich will, lieber Freund, ich verspreche dir's, ich will mich bessern, will nicht mehr das bißchen Übel, das uns das Schicksal vorlegt, wiederkäuen, wie ich's immer getan habe; ich will das Gegenwärtige genießen, und das Vergangene soll mir vergangen sein. Gewiß, du hast recht, Bester, der Schmerzen wären minder unter den Menschen, wenn sie nicht — Gott weiß, warum sie so gemacht sind — mit so viel Emsigkeit der Einbildungskraft sich beschäftigten, die Erinnerungen des vergangenen Übels zurückzurufen, eher als eine gleichgültige Gegenwart zu ertragen. Du bist so gut, meiner Mutter zu sagen, daß ich ihr Geschäft bestens betreiben und ihr ehstens Nachricht

davon geben werde. Ich habe meine Tante gesprochen und habe bei weitem das böse Weib nicht gefunden, das man bei uns aus ihr macht. Sie ist eine muntere, heftige Frau von dem besten Herzen. Ich erklärte ihr meiner Mutter Beschwerden über den zurückgehaltenen Erbschaftsanteil; sie sagte mir ihre Gründe, Ursachen und die Bedingungen, unter welchen sie bereit wäre, alles herauszugeben und mehr, als wir verlangten — Kurz, ich mag jetzt nichts davon schreiben; sage meiner Mutter, es werde alles gut gehen. Und ich habe, mein Lieber, wieder bei diesem kleinen Geschäft gefunden: daß Mißverständnisse und Trägheit vielleicht mehr Irrungen in der Welt machen, als List und Bosheit. Wenigstens sind die beiden letzteren gewiß seltener.

Übrigens befinde ich mich hier gar wohl. Die Einsamkeit ist meinem Herzen köstlicher Balsam in dieser paradiesischen Gegend, und diese Jahreszeit der Jugend wärmt mit aller Fülle mein oft schauderndes Herz. Jeder Baum, jede Hecke ist ein Strauß von Blüten, man möchte zum Maikäfer werden, um in dem Meer von Wohlgerüchen herumschweben und alle seine Nahrung darin finden zu können.

Die Stadt selbst ist unangenehm, dagegen ringsumher eine unaussprechliche Schönheit der Natur. Das bewog den verstorbenen Grafen von M**, einen Garten auf einem der Hügel anzulegen, die mit der schönsten Mannigfaltigkeit sich kreuzen und die lieblichsten Täler bilden. Der Garten ist einfach, und man fühlt gleich bei dem Eintritte, daß nicht ein wissenschaftlicher Gärtner, sondern ein fühlendes Herz den Plan gezeichnet, das seiner selbst hier genießen wollte. Schon manche Träne hab' ich dem Abgeschiedenen in dem verfallenen Kabinettchen geweint, das sein Lieblingsplätzchen war und auch meines ist. Bald werde ich Herr vom Garten sein; der Gärtner ist mir zugetan, nur seit den paar Tagen, und er wird sich nicht übel dabei befinden.

Am 10. Mai. Eine wunderbare Heiterkeit hat meine ganze Seele eingenommen, gleich den süßen Frühlingsmorgen, die ich mit ganzem Herzen genieße. Ich bin allein und freue mich meines Lebens in dieser Gegend, die für solche Seelen geschaffen ist, wie die meine. Ich bin so glücklich, mein Bester, so ganz in dem Gefühle von ruhigem Dasein versunken, daß meine Kunst darunter leidet. Ich könnte jetzt nicht zeichnen, nicht einen Strich, und bin nie ein größerer Maler gewesen, als in diesen Augenblicken. Wenn das liebe Tal um mich dampft und die hohe Sonne an der Oberfläche der undurchdringlichen

Er fühlet neu, was dort für Heil entsprungen,
Den Glauben fühlt er einer halben Welt;
Doch von ganz neuem Sinn wird er durchdrungen,
Wie sich das Bild ihm hier vor Augen stellt:
Es steht das Kreuz mit Rosen dicht umschlungen.
Wer hat dem Kreuze Rosen zugesellt?
Es schwillt der Kranz, um recht von allen Seiten
Das schroffe Holz mit Weichheit zu begleiten.

Und leichte Silber-Himmelswolken schweben
Mit Kreuz und Rosen sich emporzuschwingen,
Und aus der Mitte quillt ein heilig Leben
Dreifacher Strahlen, die aus einem Punkte dringen;
Von keinen Worten ist das Bild umgeben,
Die dem Geheimnis Sinn und Klarheit bringen.
Im Dämmerschein, der immer tiefer grauet,
Steht er und sinnt und fühlet sich erbauet.

Er klopft zuletzt, als schon die hohen Sterne
Ihr helles Auge zu ihm nieder wenden.
Das Tor geht auf, und man empfängt ihn gerne
Mit offnen Armen, mit bereiten Händen.
Er sagt, woher er sei, von welcher Ferne
Ihn die Befehle höhrer Wesen senden.
Man horcht und staunt. Wie man den Unbekannten
Als Gast geehrt, ehrt man nun den Gesandten.

Ein jeder drängt sich zu, um auch zu hören,
Und ist bewegt von heimlicher Gewalt;
Kein Odem wagt den seltnen Gast zu stören,
Da jedes Wort im Herzen wiederhallt.
Was er erzählet, wirkt wie tiefe Lehren
Der Weisheit, die von Kinderlippen schallt:
An Offenheit, an Unschuld der Geberde
Scheint er ein Mensch von einer andern Erde.

Willkommen, ruft zuletzt ein Greis, willkommen,
Wenn Deine Sendung Trost und Hoffnung trägt!
Du siehst uns an; wir alle stehn beklommen,
Obgleich Dein Anblick unsre Seele regt:
Das schönste Glück, ach! wird uns weggenommen,
Von Sorgen sind wir und von Furcht bewegt.
Zur wicht'gen Stunde nehmen unsre Mauern
Dich Fremden auf, um auch mit uns zu trauern.



Denn, ach! der Mann, der alle hier verbündet,
Den wir als Vater, Freund und Führer kennen,
Der Licht und Mut dem Leben angezündet,
In wenig Zeit wird er sich von uns trennen,
Er hat es erst vor kurzem selbst verkündet;
Doch will er weder Art noch Stunde nennen.
Und so ist uns sein ganz gewisses Scheiden
Geheimnisvoll und voller bittrer Leiden.

Du siehest alle hier mit grauen Haaren,
Wie die Natur uns selbst zur Ruhe wies;
Wir nahmen keinen auf, den jung an Jahren
Sein Herz zu früh der Welt entsagen hieß.
Nachdem wir Lebens Lust und Last erfahren,
Der Wind nicht mehr in unsre Segel blies,
War uns erlaubt, mit Ehren hier zu landen,
Getrost, daß wir den sichern Hafen fanden.

Dem edlen Manne, der uns hergeleitet,
Wohnt Friede Gottes in der Brust;
Ich hab' ihn auf des Lebens Pfad begleitet
Und bin mir alter Zeiten wohl bewußt;
Die Stunden, da er einsam sich bereitet,
Verkünden uns den nahenden Verlust.
Was ist der Mensch, warum kann er sein Leben
Umsonst und nicht für einen Bessern geben?

Dies wäre nun mein einziges Verlangen.
Warum muß ich des Wunsches mich entschlagen?
Wie viele sind schon vor mir hingegangen!
Nur ihn muß ich am bittersten beklagen.
Wie hätt' er sonst so freundlich Dich empfangen!
Allein er hat das Haus uns übertragen,
Zwar keinen noch zum Folger sich ernennet,
Doch lebt er schon im Geist von uns getrennet.

Und kommt nur täglich eine kleine Stunde,
Erzählet und ist mehr als sonst gerührt;
Wir hören dann aus seinem eignen Munde,
Wie wunderbar die Vorsicht ihn geführt;
Wir merken auf, damit die sichre Kunde
Im kleinsten auch die Nachwelt nicht verliert;
Auch sorgen wir, daß einer fleißig schreibe
Und sein Gedächtnis rein und wahrhaft bleibe.

Götz. Allmächtiger Gott! Wie wohl ist's einem unter deinem Himmel! Wie frei! Die Bäume treiben Knospen, und alle Welt hofft. Lebt wohl, meine Lieben; meine Wurzeln sind abgehauen, meine Kraft sinkt nach dem Grabe.

Elisabeth. Darf ich Lersen nach deinem Sohn ins Kloster schicken, daß du ihn noch einmal siehst und segnest?

Götz. Laß ihn, er ist heiliger als ich, er braucht meinen Segen nicht. An unserm Hochzeittag Elisabeth, ahnte mir's nicht, daß ich so sterben würde. Mein alter Vater segnete uns, und eine Nachkommenschaft von edeln, tapfern Söhnen quoll aus seinem Gebet. Du hast ihn nicht erhört, und ich bin der letzte. Lerse, dein Angesicht freut mich in der Stunde des Todes mehr als im mutigsten Gefecht. Damals führte mein Geist den eurigen; jetzt hältst du mich aufrecht. Ach, daß ich Georgen noch einmal sähe, mich an seinem Blick wärmte! Ihr seht zur Erden und weint – Er ist tot – Georg ist tot! – Stirb Götz – Du hast dich selbst überlebt, die Edeln überlebt. Wie starb er? Ach, fingen sie ihn unter den Mordbrennern, und er ist hingerichtet?

Elisabeth. Nein, er wurde bei Miltenberg erstochen. Er wehrte sich wie ein Löw um seine Freiheit.

Götz. Gott sei Dank! Er war der beste Junge unter der Sonne und tapfer. Löse meine Seele nun. Arme Frau! Ich lasse dich in einer verderbten Welt. Lerse, verlaß sie nicht. Schließt eure Herzen sorgfältiger als eure Tore. Es kommen die Zeiten des Betrugs, es ist ihm Freiheit gegeben. Die Nichtswürdigen werden regieren mit List, der Edle wird in ihre Netze fallen. Maria, gebe dir Gott deinen Mann wieder. Möge er nicht so tief fallen als er hoch gestiegen ist. Selbitz starb, und der gute Kaiser, und mein Georg. Gebt mir einen Trunk Wasser. – Himmlische Luft – Freiheit! Freiheit! (Er stirbt.)

Elisabeth. Nur droben, droben bei dir. Die Welt ist ein Gefängnis.

Maria. Edler Mann! Edler Mann! Wehe dem Jahrhundert, das dich von sich stieß!

Lerse. Wehe der Nachkommenschaft, die dich verkennt!

Ende

A. FLASKÄMPER

LEIPZIG-LINDENAU

Spezialfabrik für Liniiermaschinen

Neueste Modelle · Gegründet 1871



C. RÜGER – GEGRÜNDET 1879 – LEIPZIG
MESSINGLINIEN-FABRIK

Fr. Adam Seidel

LEIPZIG-R.

Frommannstraße 4



Telephon 1797 ▫ **LEIPZIG** ▫ Salomonstr. 10

Papier en gros
und
Vertretungen

Papiere für alle graphischen Zwecke
in Sonderanfertigungen zu Fabrikpreisen

Spezialitäten:

Werk-, Katalog- und Illustrationsdruck, Kunstdruck, geklebte Elfenbeinkartons, Farben-, Landkarten- und Kupferdruck.

PAPIERE

für

Verlag und Buchdruck

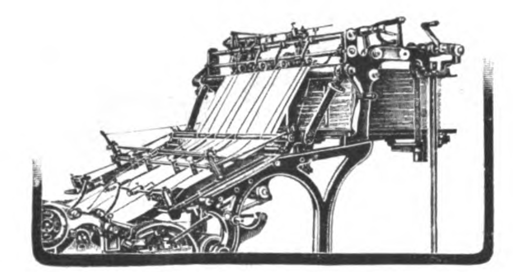
Pack-Papiere und -Pappen




Telegramm-Adresse: Kastinger Stuttgart.
Gegründet 1865.
Fabrik von Farben für Buch- u. Steindruck
Kast & Ehinger (G. m. b. H.) Stuttgart.
Firnisse
Walzenmasse
Export nach allen Ländern.
Fabrikzeichen
Prämiiert auf vielen Ausstellungen.


Diese Inserate
sind auf der
Doppelmagazin-Linotype
in einem Arbeitsgang gesetzt.
Gef. z. sof. od. 1. Okt. ein
Wirtschafter.
Geh. 400 Mk. Direkt unter Prinzipal. Zeugnisabschrift erbittet
v. Schultz-Neu-Bublitz bei Bublitz (Pomm.).
Rittergut
zu kaufen gesucht,
besseren Boden, gute Verhältnisse, nicht über 2½ Std. von Berlin. 150—200 000 M. Anzahl. Off. erb. u. B. Z. 29428bc a. d. Verl. d. Ztg.
Perfekte Mamsell
gesucht zum 1. Oktober Rittergut Pösigk bei Prosigk (Anhalt).
Logis p. 1. Nov. in der Nähe des Rudolfsplatzes ges. Offerten u. G. H. 311 an die Exped.
Suche für meinen Sohn Stellung als 27090a†
Eleve
1 Mann
1 Maschine
1 Klaviatur
Über
17,000
Linotypes
im tägl. Betrieb.
aber 4 fach gemischter Satz!
Die rentabelste Setzmaschine!
Weitere Auskunft durch die
Mergenthaler Setzmaschinen-Fabrik
G.m.b.H.
Berlin N. 4 Chausseestr. 23.



Koenigs Bogenanleger neuestes Modell □□□□□

Koenigs Bogenanleger

wird in folgenden Typen gebaut:

Typ	Maximale Bogenhöhe	Maximale Bogenlänge ungefähr
A 7	70 cm	100 cm
A 8	80 cm	120 cm
B 9	90 cm	135 cm
B 10	100 cm	150 cm
B 11	110 cm	165 cm
B 12	120 cm	180 cm

Auch für ganz kleine Formate verwendbar. Hoher Papierstoss: **ohne jede Einstellung auf Papierstärke** oder Format wirkende selbsttätige Tischhebung. Verarbeitet alle Papiersorten. Kürzeste Montagezeit.

□□ KOENIGS BOGENANLEGER □□

— im obigen Bilde veranschaulicht — arbeitet nach dem Ausstreich-Prinzip, welches sich bei allen Papiersorten vorzüglich bewährt hat; er ist in allen Teilen so konstruiert, dass auch beim Umschlagen kleiner Auflagen und bei mehrfarbigen Arbeiten kein Verschmieren des frischen Druckes eintritt. Das Register ist infolge von

□ Präzisions - Seiten - Ziehmarken □

welche im Preise einbegriffen sind, selbst für Dreifarbendrucke einwandfrei genau. Eine automatische Abstell-Vorrichtung sorgt für Vermeidung von Makulatur bei fehlerhaftem Papier; Koenigs Bogenanleger ist zwecks

jederzeitigen Handanlegens leicht abstellbar.

Keinerlei Behinderung in der **Ausnutzungsmöglichkeit der Schnellpresse!**

Vertreter gesucht!

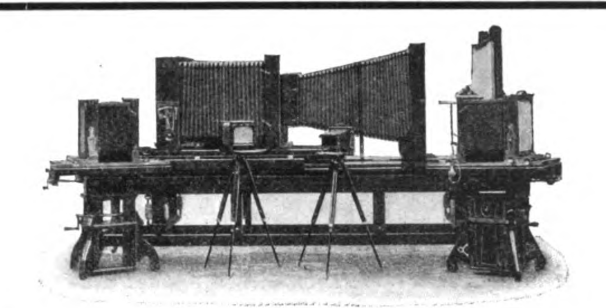
Koenigs Bogenanleger

G. m. b. H., Maschinenfabrik,

GUBEN.

15. 11. 08.



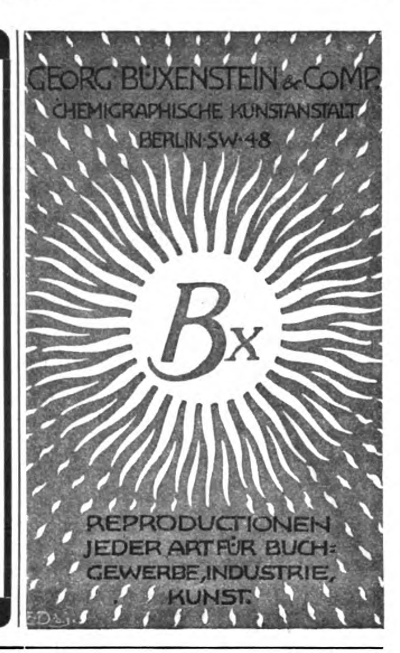


Reproduktions-Kameras

Erstklassige Fabrikate! Modernste Konstruktion!
Spezialität: Lieferung kompletter Einrichtungen für alle photomechanischen Verfahren
Illustr. Prachtkatalog Nr. 47 kostenfrei!

Heinrich Ernemann A.-G. vorm.

ERNST HERBST & FIRL
Görlitz 183



Von einer Reklameschrift
wird nicht nur verlangt, daß sie auffällig sei,



1 sie soll auch auf die Nerven einwirken, ihr Bild soll den Leser interessieren. Beim Anblick eines Inserates oder einer Reklame-
2 Druckarbeit muß das Auge durch das Stichwort angezogen und auch festgehalten werden; der
3 Leser soll demnach gezwungen sein, sich näher mit der Anzeige zu beschäftigen.



4 Diese Eigenschaft hat die von dem Kunstmaler O. L. Naegele in München entworfene und von uns in 12 Graden geschnittene

Nero-Kursiv

in vollem Maße; sie fesselt den Blick selbst auf gedrängtesten Inseratenseiten und läßt durch ihre kräftige, eigenartige und effektvolle Wirkung die Nachbarschriften völlig zurücktreten.

Schriftgießerei E. J. Genzsch, München

Vorführung von 1 Nonpareille, 2 Petit, 3 Garmond, 4 Cicero: Magere Nero-Kursiv





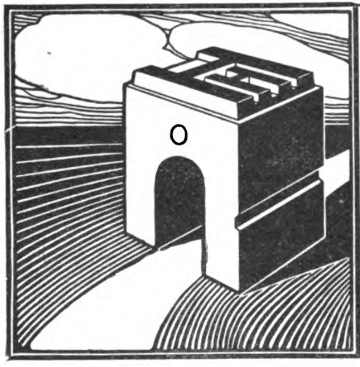
SIELER & VOGEL

Berlin SW. ▪ **LEIPZIG** ▪ **Hamburg** ▪ ▪

Eigene Papierfabrik Golzern in Sachsen.

Papiere aller Art für **Buchhandel** und **Druckerei** Werk- und Notendruck, Bunt-, Licht- und Kupferdruck, für Landkarten, Pläne usw. **Kunstdruck-Papiere und -Kartons, reichhaltiges Sortiment farbiger Umschlag-** und **Prospektpapiere,** gepreßte Papiere in 10 Dessins, Streifbandpapiere, Trauerpapiere, Japan. Serviettenpapiere usw.

Postpapiere liniiert und unliniiert in reichster Auswahl, **Schreib- und Konzeptpapiere** für Schulen und Behörden, für Formulare, Geschäftsbücher usw. **Zeichenpapiere, Aktendeckel und Packpapiere.** Kartons weiß und farbig, **Postkarten-Karton. Elfenbein-Karton** für **Licht- u. Buchdruck. Geschnittene Karten, Seidenpapiere, Briefumschläge** usw.



Ein sicherer Weg

beim Einkauf von Schriften und Ziermaterial keinen Fehlgriff zu tun, steht Ihnen offen. Wenden Sie sich an unsere Firma, die Ihnen Gewähr für erstklassiges, in Schnitt und Gußausführung gleich vollwertiges, modernes Material bietet

Schriftgießerei H. Hoffmeister · Leipzig

Inhaber Karl Rupprecht :: Telegramme: Meisterguß :: Telephon 3806 :: Langestraße 22



Spezialitäten:

Gußeiserne Format- u. Hohlstege, Linienschneider, Linienbieger, Zeilenmaße, Perforierlinien, Winkelhaken, Setzschiffe, diverse Schließzeuge, Ahlhefte, Pinzetten, Gußeiserne Plattenschuhe, Farbmesser und Farbspachteln, Walzengestelle und Gießhülsen, Anlegemarken usw. usw. Patentierte Fundamente für Stereotyp- und Ätzplatten.




MEISENBACH RIFFARTH & Co
BERLIN
LEIPZIG
MÜNCHEN
KUNST.
WISSEN-SCHAFT
GRAPHISCHE KUNSTANSTALTEN
Zinkographie-Dreifarbendruck-Galvanoplastik-
Buchdruck-Steindruck-Kupferdruck-Lichtdruck-

Herausgeber: *Deutscher Buchgewerbeverein* — Verantwortlicher Schriftleiter: *Arthur Woernlein*
Druck: *Breitkopf & Härtel* — Sämtlich in *Leipzig*



